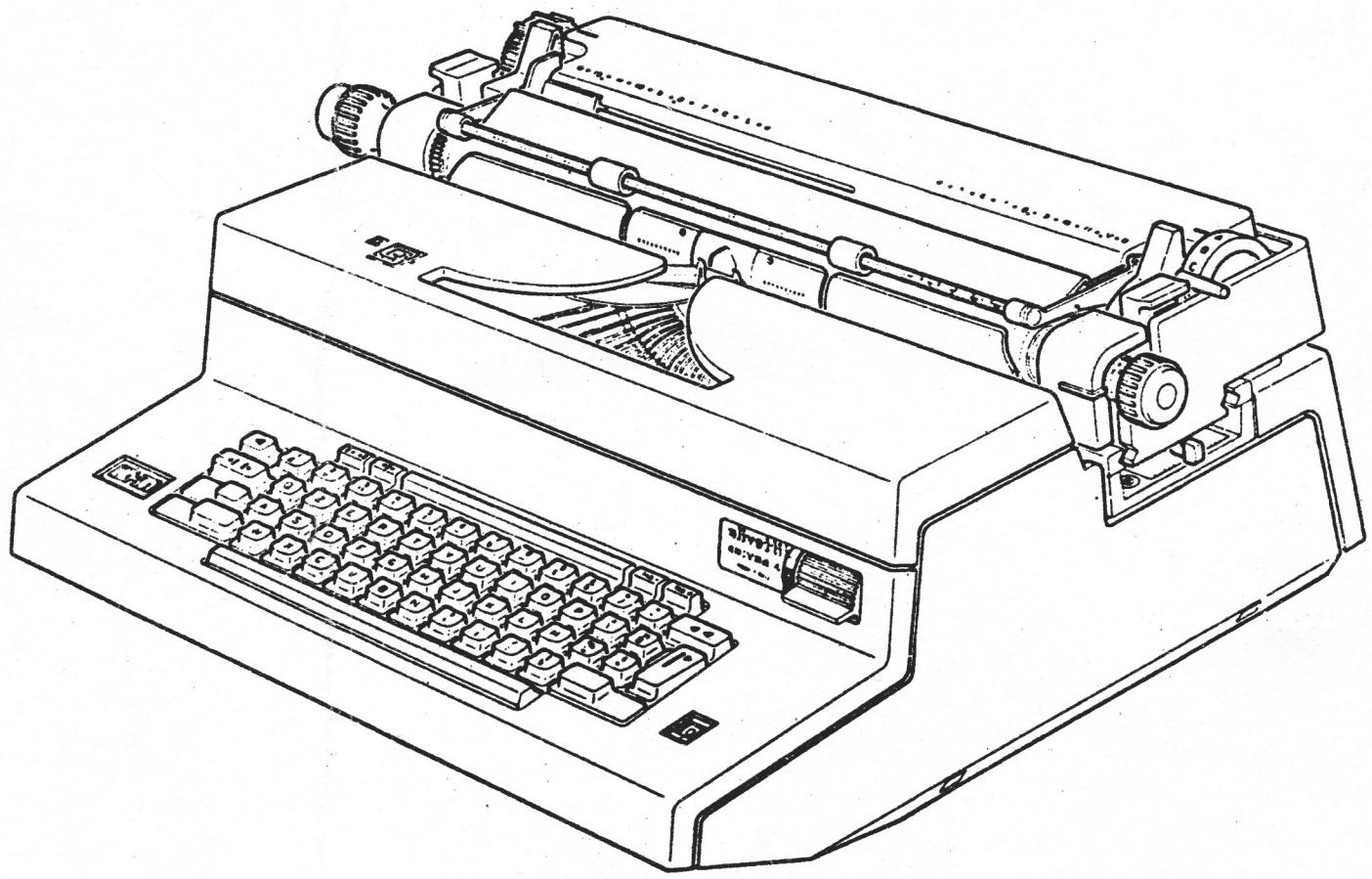
olivetti

STAC - Servizio Addestramento Centrale



EDITOR 4 - 4C

VERIFICHE MECCANICHE

Codice STAC: 414.20.1

Printed in Italy

EDITOR 4 - 4C

Verifiche Meccaniche

Codice Pubblicazione : 414.20.1
Codice Aggiornamento : 02
Agosto 1977

PREMESSA

La maggior parte delle verifiche contenute in questo manuale vengono effettuate in condizioni di macchina non alimentata (cordone di alimentazione scollegato) e i cinematismi in posizione di riposo.
Quando è necessario effettuare verifiche in condizioni diverse da quelle su citate, verranno di volta in volta descritte le manovre macchina da fare relative a ogni verifica.

Nota. Il punto di intervento per realizzare l'obbiettivo desiderato viene per ogni verifica indicato con ★

INDICE DELLE VERIFICHE

ALBERO PRINCIPALE E POSIZIONE CAMME

- Posizione assiale della camma dello spaziatore ..... pag. 1.01
- Posizione assiale della camma di scrittura ..... " 1.01
- Posizione assiale dell'albero principale ..... " 1.01
- Posizione assiale della camma del trasporto ..... " 1.01
- Posizione assiale della camma dei servizi ..... " 1.01

INTERRUTTORE - CINGHIE DI TRASMISSIONE

- Comando interruttore ..... pag. 1.02
- Tensione della cinghia di trasmissione dell'albero principale ..... " 1.03
- Tensione della cinghia di trasmissione del motore ..... " 1.03

CICLO DI SCRITTURA - TRASPORTO

- Altezza del cuscinetto poggiamartelletti ..... pag. 1.04
- Aggancio dei dentini di scrittura sulla bandiera ..... " 1.04
- Altezza del gruppo della tastiera ..... " 1.05
- Posizione del telaio di bloccaggio leve tasti ..... " 1.06
- Sgancio del ciclo di scrittura ..... " 1.07
- Posizione del pattino per la camma di scrittura ..... " 1.08
- Posizione angolare della bandiera comando scrittura ..... " 1.08
- Massima rotazione della bandiera comando scrittura ..... " 1.08
- Scorrimento della piastra portamartelletti ..... " 1.09
- Ancoraggio del rullo ..... " 1.10
- Comando piastra portamartelletti in maiuscolo ..... " 1.11
- Tangenza dei caratteri in maiuscolo ..... " 1.12
- Allineamento tra caratteri maiuscoli e minuscoli ..... " 1.12
- Arresti dei martelletti di scrittura ..... " 1.13
- Posizione del cinematico della forza di battuta ..... " 1.14
- Forza di battuta ..... " 1.14
- Uniformità d'impressione ..... " 1.14
- Posizione del telaio porta molle regolatocco ..... " 1.15
- Bloccaggio della scrittura all'abbassamento contemporaneo dei due tasti ..... " 1.16-1.17

- Bloccaggio della scrittura nei cicli di servizio .....pag. 1.18

SERVIZI NASTRO

- Comando avanzamento nastro .....pag. 1.19
- Comando sollevamento nastro ..... " 1.20
- Avanzamento del nastro di politene ..... " 1.21
- Riavvolgimento del nastro di politene ..... " 1.22

CREMAGLIERE - GUIDA MOBILE - GUIDA FISSA - MOLLA DI CARICA

- Fasatura della cremagliera dello scappamento .....pag. 1.23
- Fasatura della cremagliera dei marginatori ..... " 1.23
- Fasatura della barra porta stop..... " 1.23
- Accoppiamento guida mobile - guida fissa ..... " 1.24
- Carica della molla tiracarrello ..... " 1.25

SCAPPAMENTO E SPAZIATORE

- Posizione del gancio controllo della manovella dello scappamento ..pag. 1.26
- Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di scrittura ..... " 1.27
- Posizione del gancio bloccaggio scappamento per tasti morti ..... " 1.28
- Posizione angolare della manovella dello scappamento ..... " 1.28
- Posizione del tampone ammortizzatore del cinematico dello spaziatore ..... " 1.29
- Sgancio innesto camma dello spaziatore..... " 1.30
- Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di barra spaziatrice ..... " 1.31

RITORNO DI UN PASSO E DI MEZZO PASSO

- Sgancio innesto camma servizi da tasto ritorno di un passo .....pag. 1.32
- Ritorno di un passo della guida mobile ..... " 1.33
- Sgancio innesto camma servizi da tasto ritorno di mezzo passo ..... " 1.34

- Posizione della leva di scappamento per scrittura con tasto del ritorno di mezzo passo abbassato .....pag. 1.35
- Ritorno di mezzo passo della guida mobile ..... " 1.36
- Bloccaggio del ritorno di un passo e del mezzo passo della guida mobile nei cicli di servizio ..... " 1.37
- Riattivazione tastiera da parte del tasto di ritorno di un passo ..... " 1.38
- Bloccaggio dello scappamento nei cicli di ritorno di un passo e del mezzo passo ..... " 1.39

MARGINATORI E ALBERO DEL LIBERO

- Posizione dei tiranti orizzontali rispetto alla barra universale .....pag. 1.40
- Sgancio dell'innesto dei servizi da parte del tasto liberamargine ... " 1.41
- Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto impostatore dei marginatori ..... " 1.42
- Ricarica dell'innesto della camma servizi in un ciclo di impostazione margine ..... " 1.43
- Parallelismo dell'albero del libero ..... " 1.44
- Posizione angolare dell'albero del libero ..... " 1.44
- Posizione della piastrina fissa del margine sinistro ..... " 1.45
- Posizione della piastrina fissa del margine destro ..... " 1.45
- Costante a capo ..... " 1.46
- Bloccaggio di fine riga ..... " 1.47
- Posizione della piastrina arresto albero del libero ..... " 1.48

EXPRESS - MARGIN

- Posizione del tirante orizzontale del tasto Express - margin .....pag. 1.49
- Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto Express - margin ..... " 1.50
- Posizione della squadretta controllo sgancio del tasto Express - margin ..... " 1.51
- Comando chiusura frizione tiracarrello comandata dal tasto Express - margin ..... " 1.52

INTERLINEA E RITORNO CARRELLO

- Ingresso del dente comando interlinea sulla ruota dell'interlinea ..pag. 1.53
- Posizione di lavoro del dente dell'interlinea ..... " 1.54
- Bloccaggio interlinea ..... " 1.55
- Posizione della piastrina comando ritorno carrello ..... " 1.56
- Predisposizione comando piastrina ritorno carrello ..... " 1.56
- Posizione della piastra comando chiusura frizione tiracarrello ..... " 1.56
- Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di ritorno carrello . " 1.57
- Posizione del telaio esclusione dente dello scappamento nei cicli di ritorno carrello ..... " 1.58
- Sgancio del ritorno carrello ..... " 1.59

INCOLONNATORE E TABULATORE

- Posizione del tirante orizzontale dell'incolonnatore ..... " 1.60
- Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte della barra incolonnatrice ..... " 1.61-1.62
- Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto annullatore stop ..... " 1.63
- Annullamento degli stop del tabulatore ..... " 1.64
- Esclusione del dentino dello scappamento in tabulazione ..... " 1.65
- Rientro dente scappamento a fine tabulazione ..... " 1.66
- Posizione del telaio comando sgancio innesto della camma dei servizi " 1.67
- Ammortizzatore ..... " 1.68
- Frizione del rullo ..... " 1.69
- Presa carta ..... " 1.70
- Libera carta ..... " 1.71
- Telaio premicarta ..... " 1.71
- Telaio premicarta verso l'anteriore ..... " 1.71

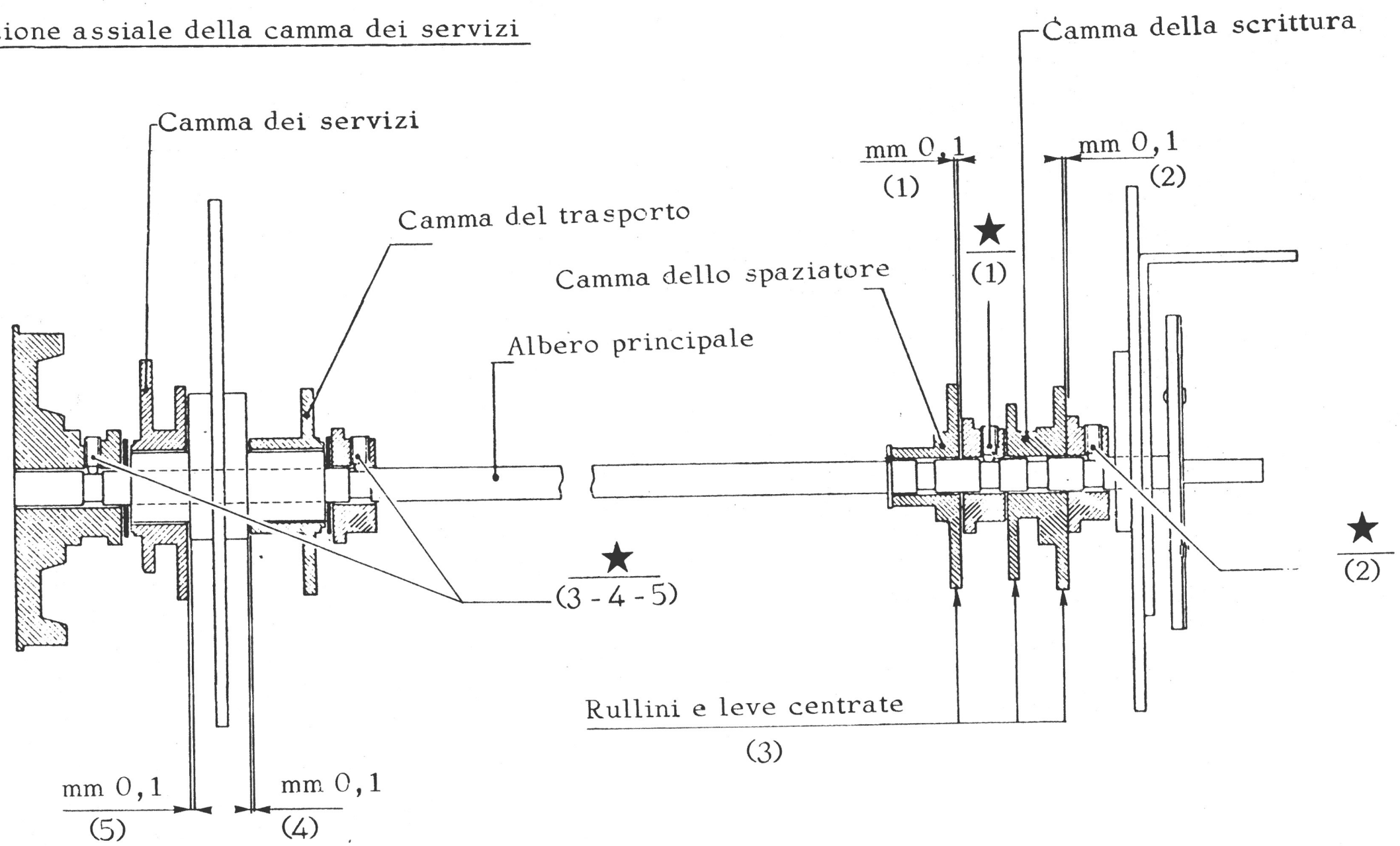
(1) Posizione assiale della camma dello spaziatore

(2) Posizione assiale della camma di scrittura

(3) Posizione assiale dell'albero principale

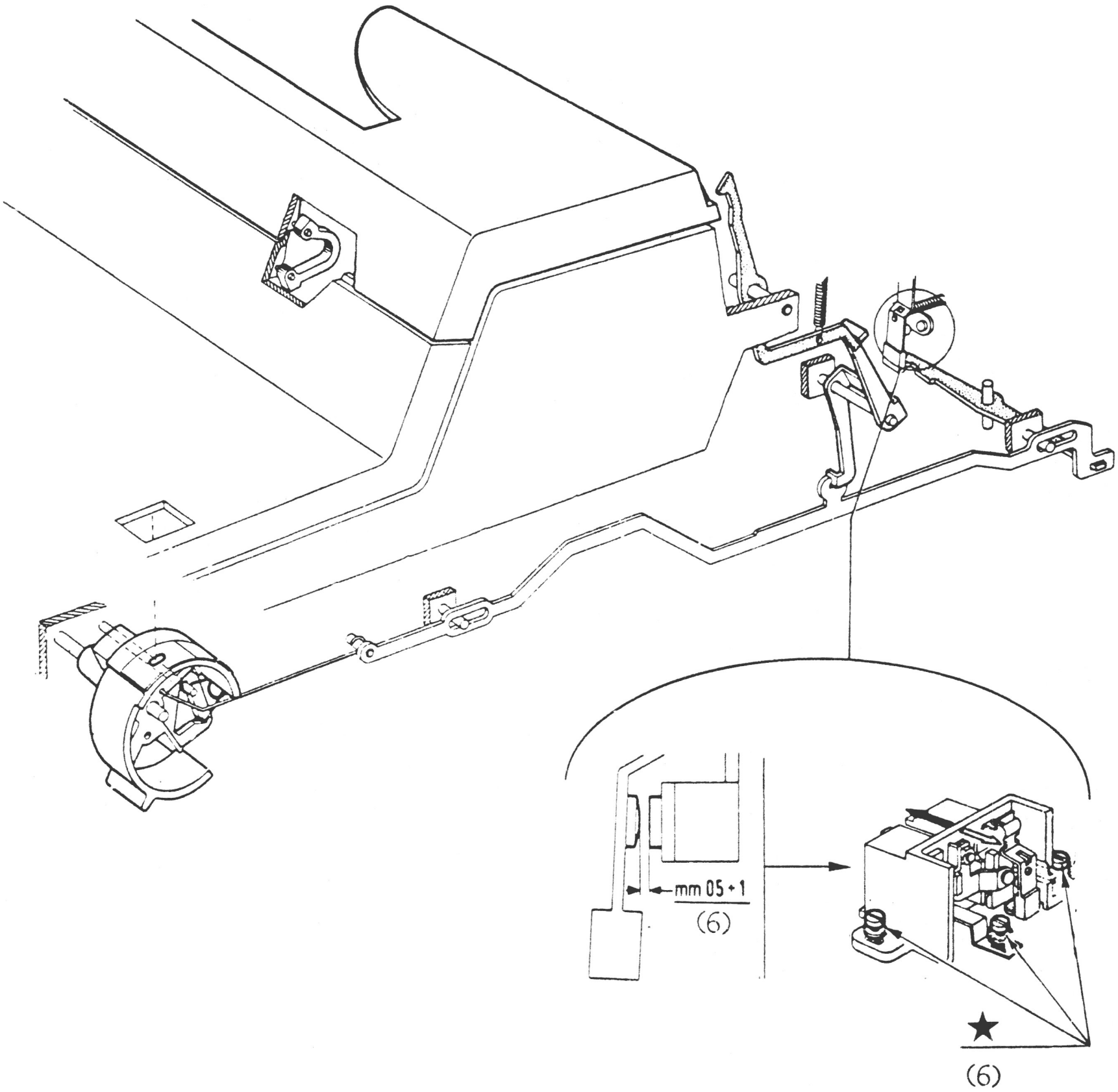
(4) Posizione assiale della camma del trasporto

(5) Posizione assiale della camma dei servizi



Nota - Le verifiche devono essere effettuate seguendo l'ordine indicato: 1 → 2 → 3 4 5

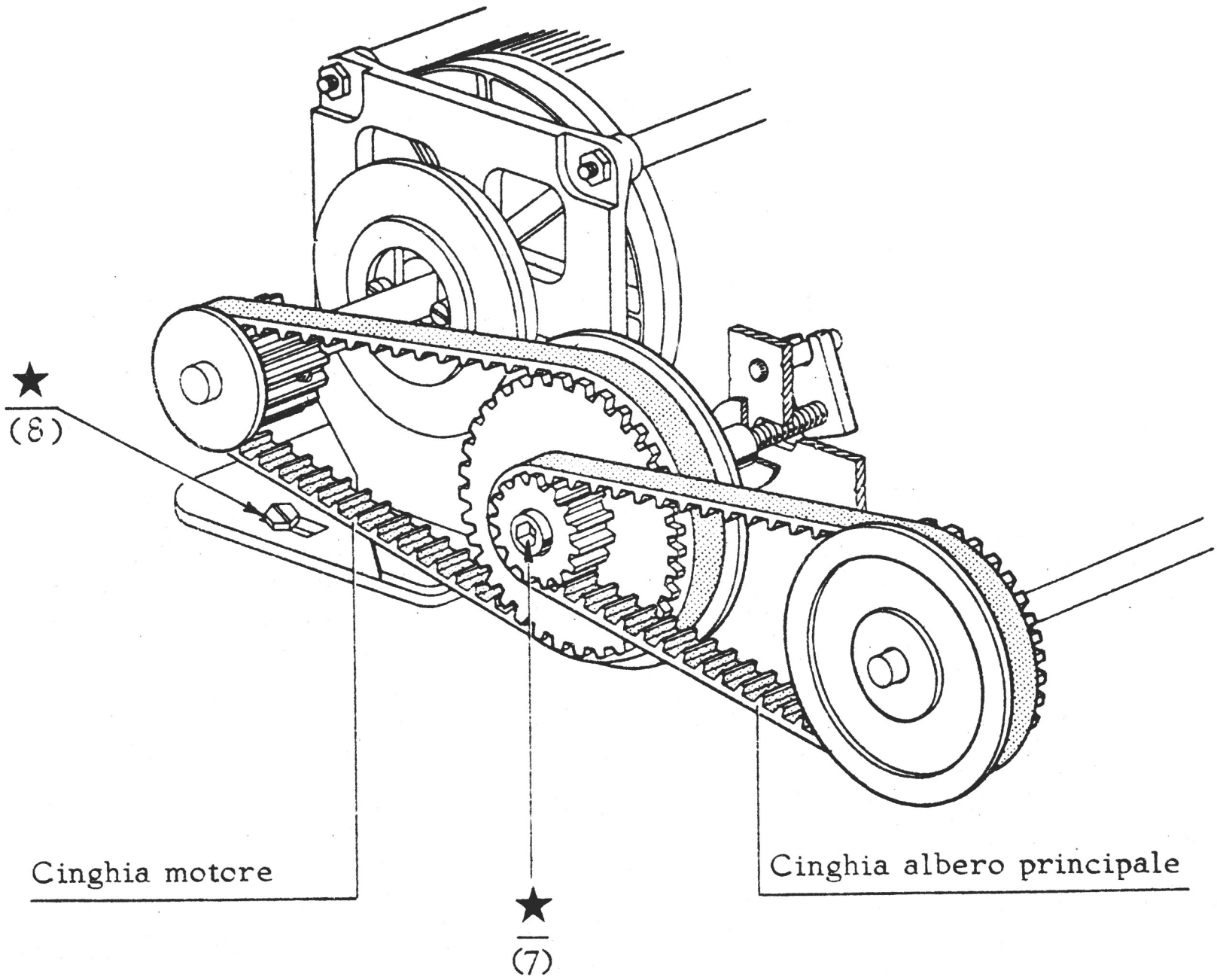
(6) Comando interruttore



(6) Portare la manopola dell'interruttore in posizione "0".

(7) Tensione della cinghia di trasmissione dell'albero principale

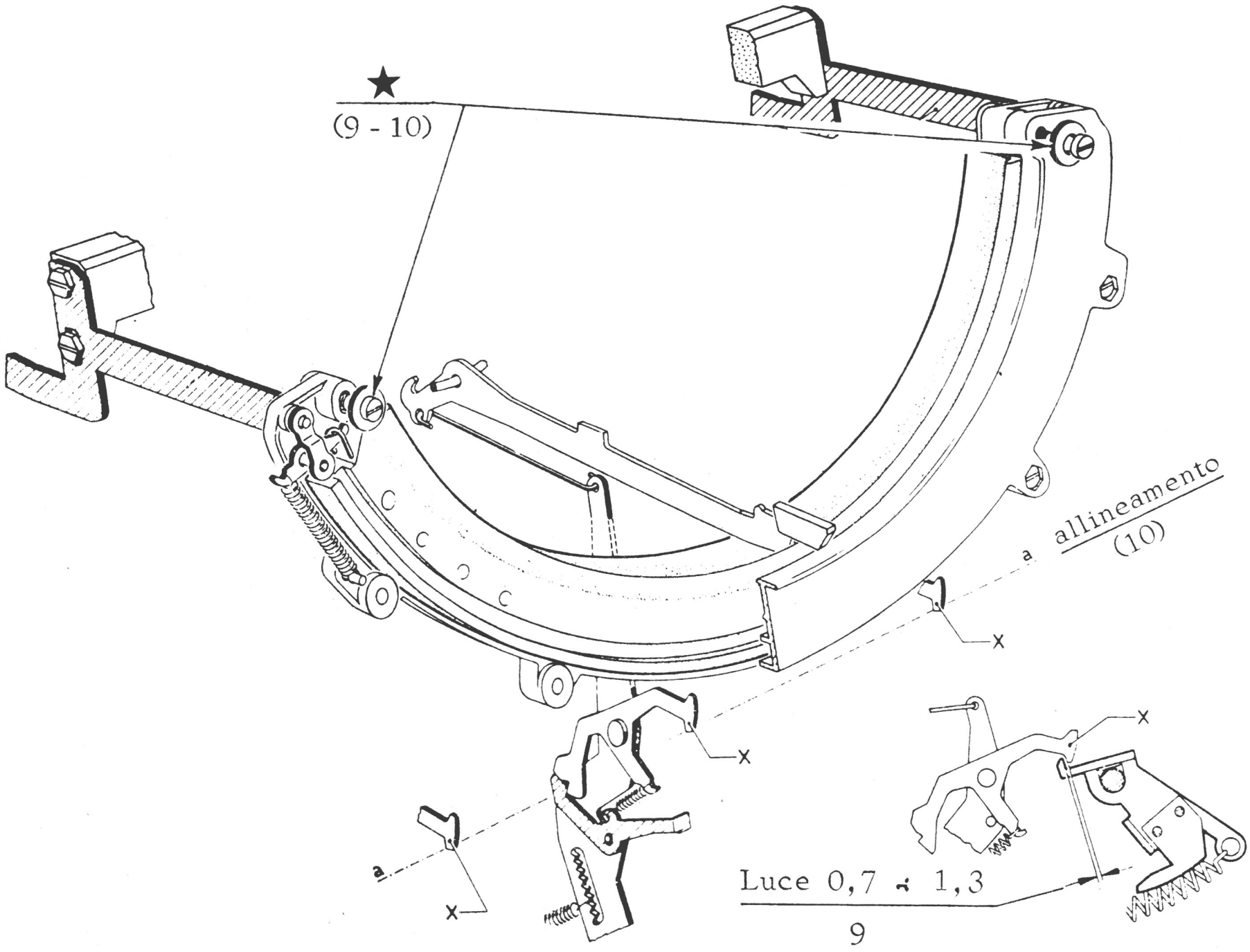
(8) Tensione della cinghia di trasmissione del motore



Nota - Le regolazioni devono essere eseguite nell'ordine 7 → 8
La massima silenziosità si ottiene lasciando le cinghie leggermente lente. Verificare quanto detto mettendo in moto il motore.

(9) Altezza del cuscinetto poggiamartelletti

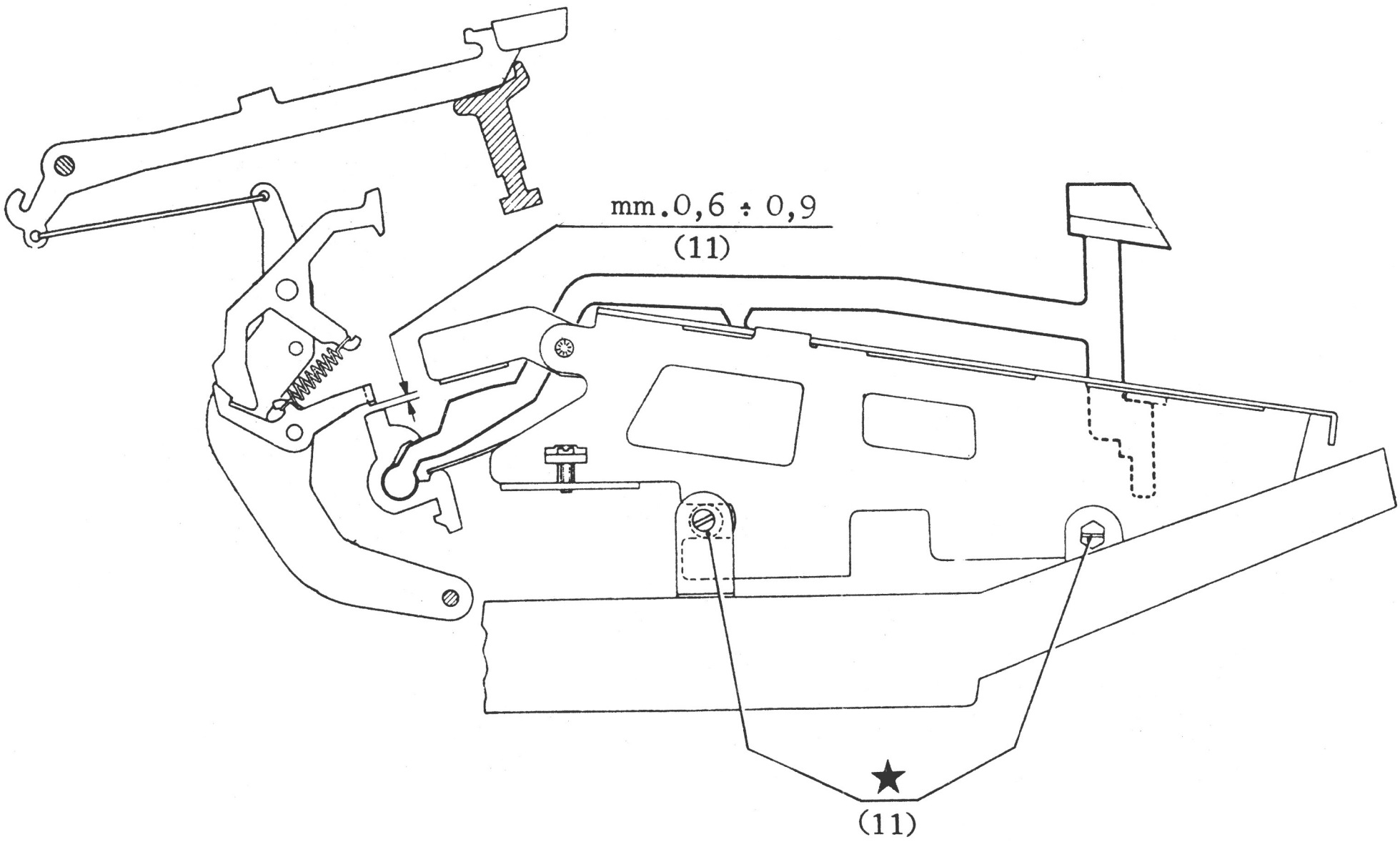
(10) Aggancio dei dentini di scrittura sulla bandiera



- Piastra portamartelletti in posizione di maiuscolo.

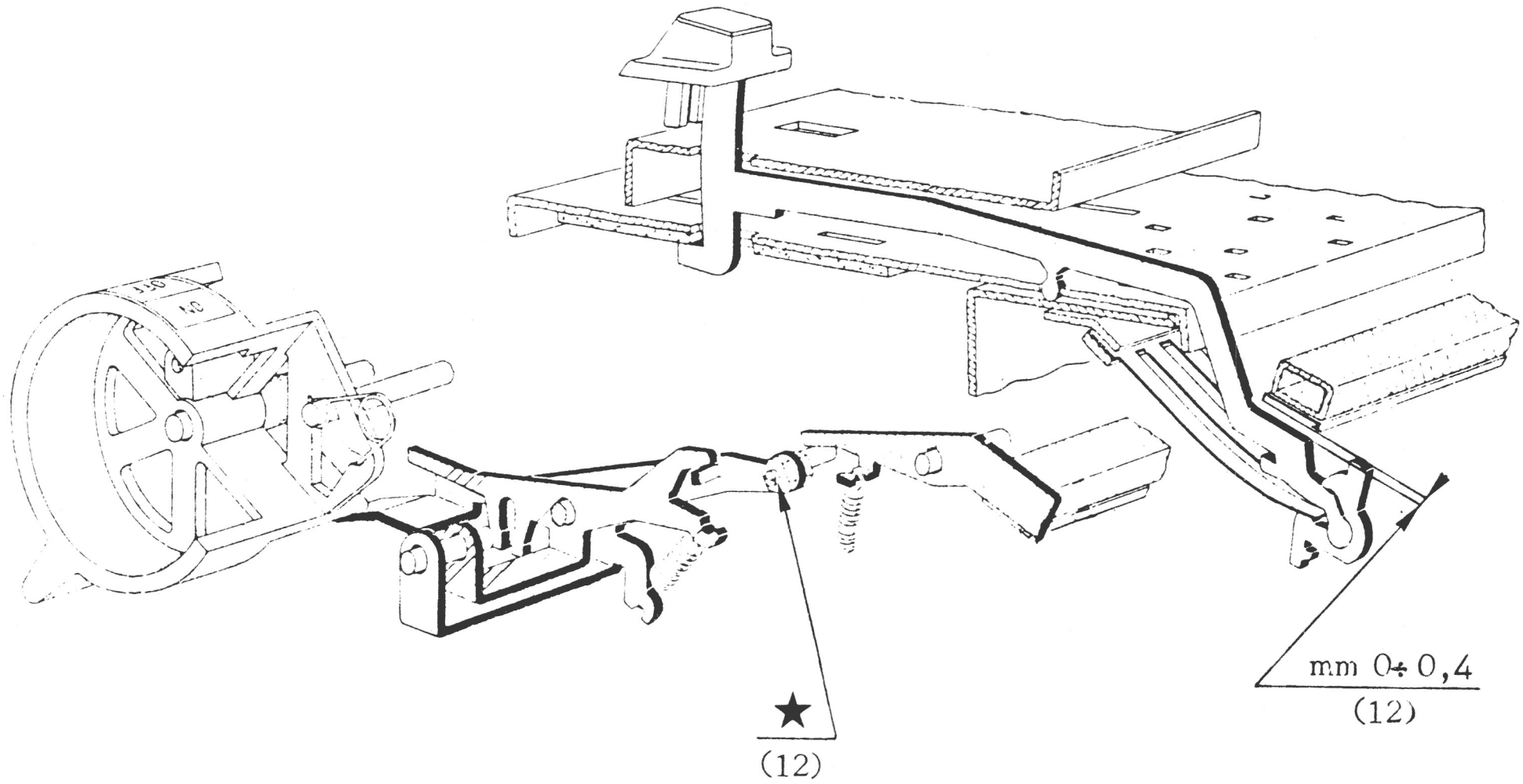
Nota. — La luce deve essere verificata abbassando alcuni tasti alle estremita e al centro.

(11) Altezza del gruppo della tastiera



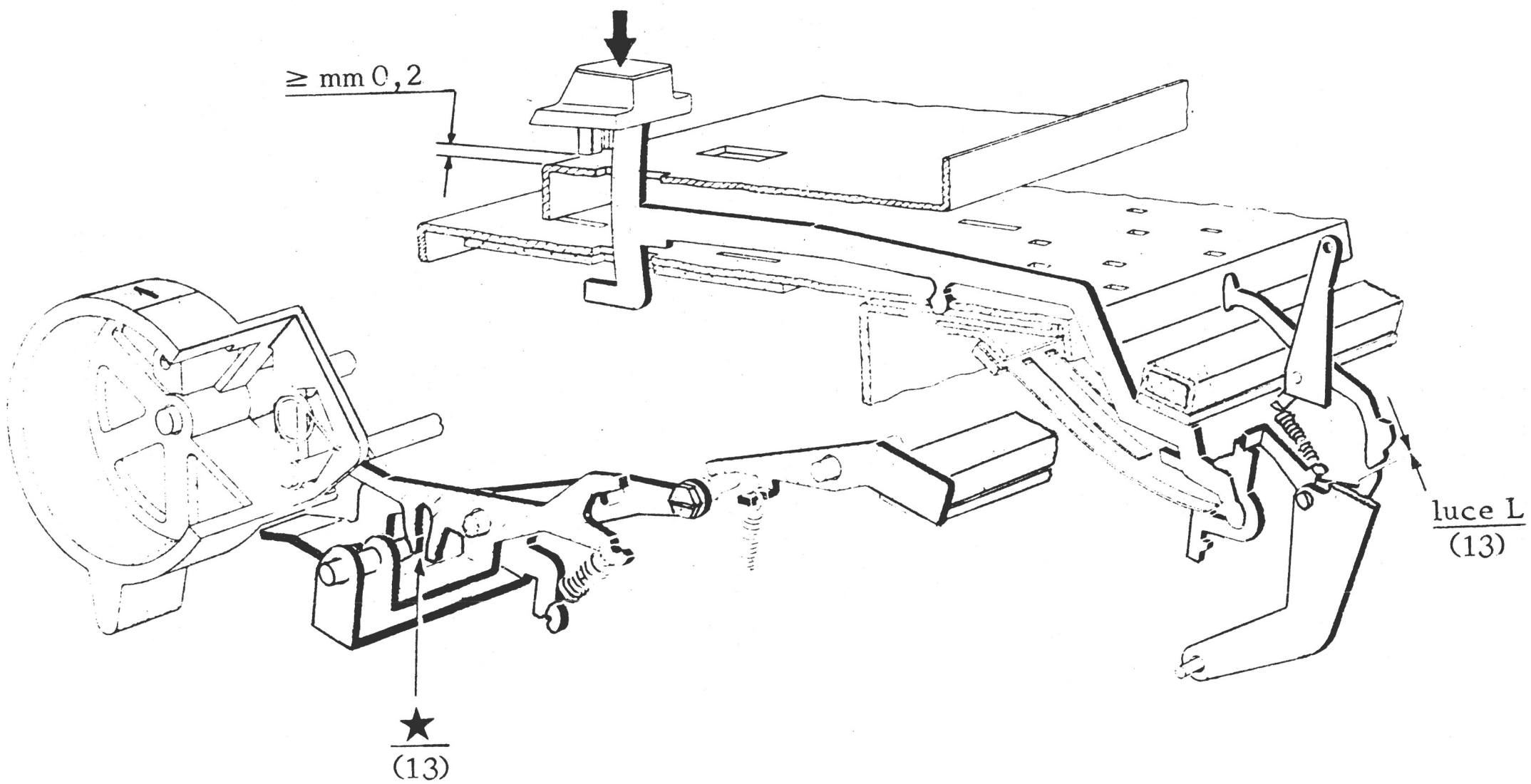
Nota - La condizione deve essere realizzata per tutti i tasti agendo sul lato destro e sul lato sinistro del gruppo della tastiera.

(12) Posizione del telaio di bloccaggio leve tasti



(12) Con interruttore in posizione "0".

(13) Sgancio del ciclo di scrittura



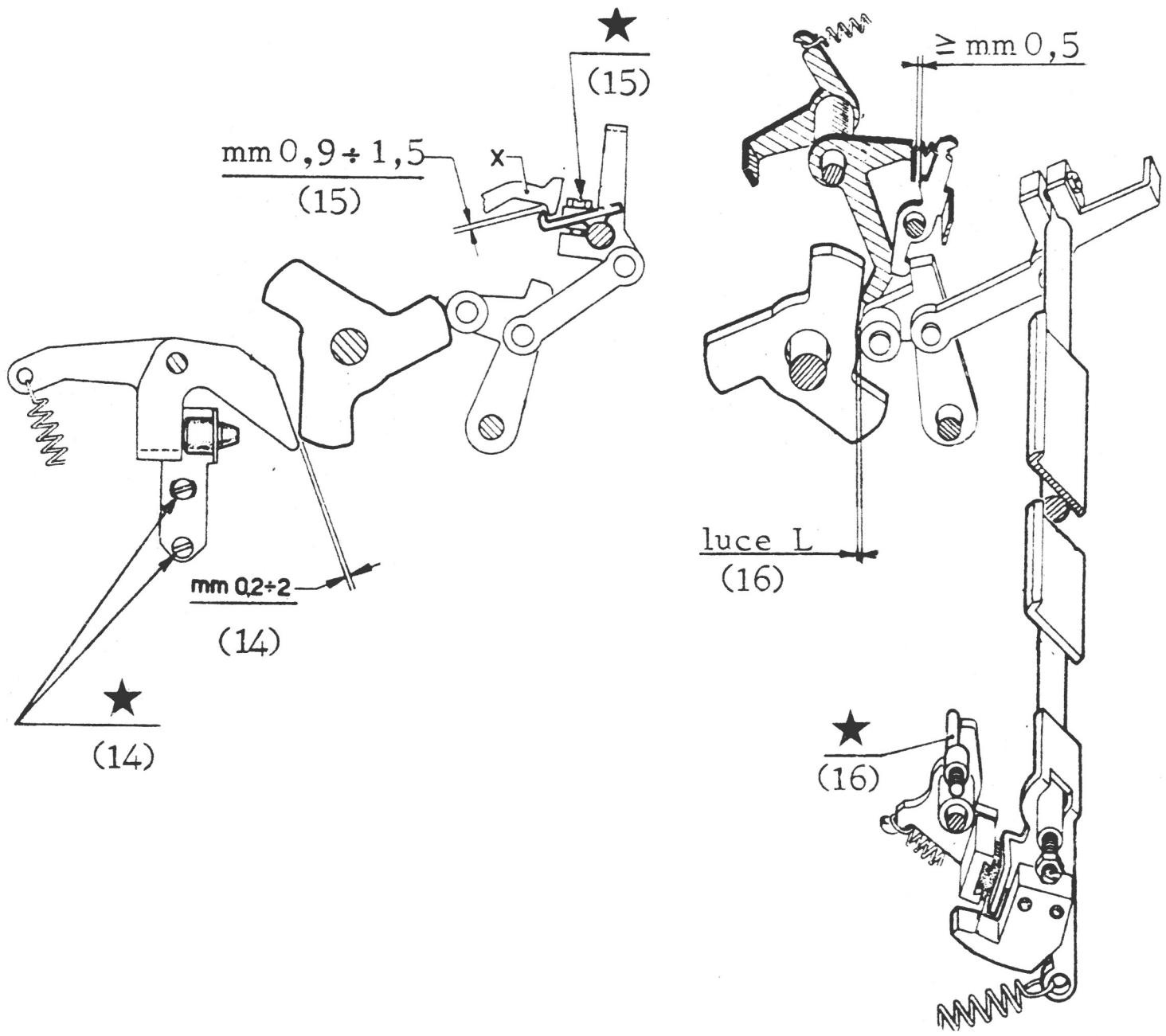
(13) - Con interruttore in posizione "1".

- Premere lentamente un tasto di scrittura.

(14) Posizione del pattino per la camma di scrittura

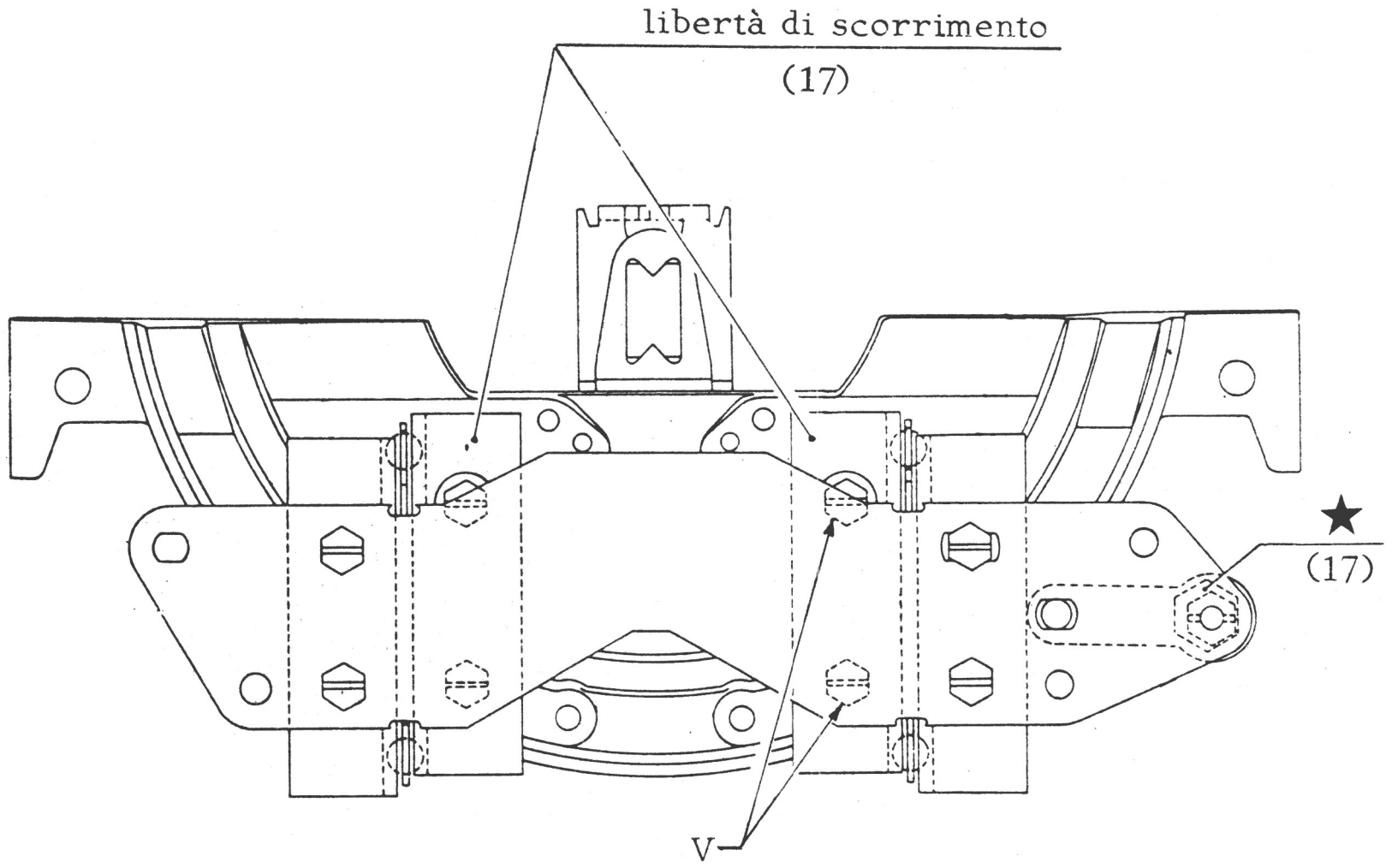
(15) Posizione angolare della bandiera comando scrittura

(16) Massima rotazione della bandiera comando scrittura



(16) Avviare un ciclo di scrittura e ruotare a mano l'albero principale.

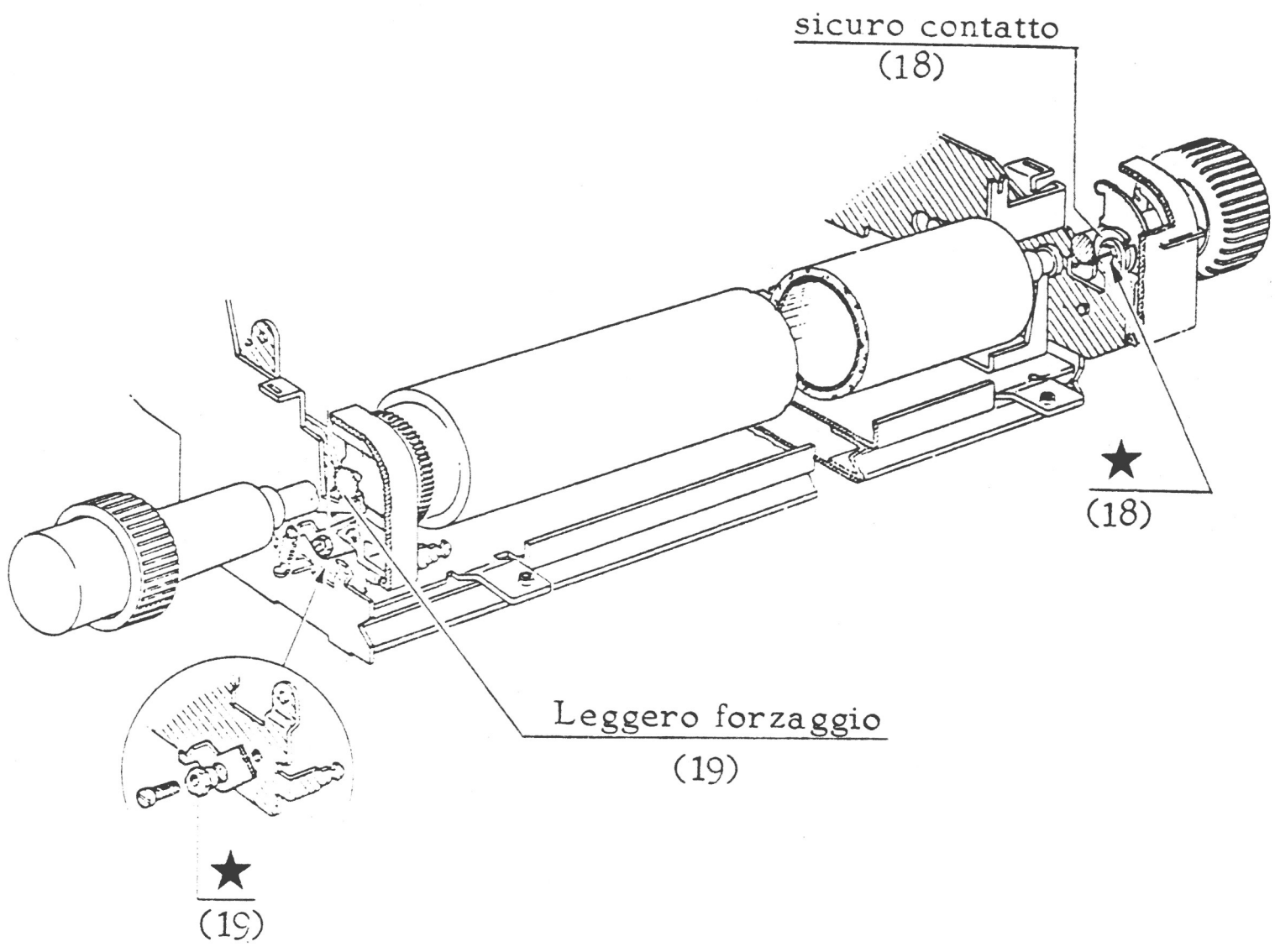
(17) Scorrimento della piastra portamartelletti



(17) Con la piastra portamartelletti in posizione di minuscolo verificare spingendo a mano la piastra stessa verso il basso.

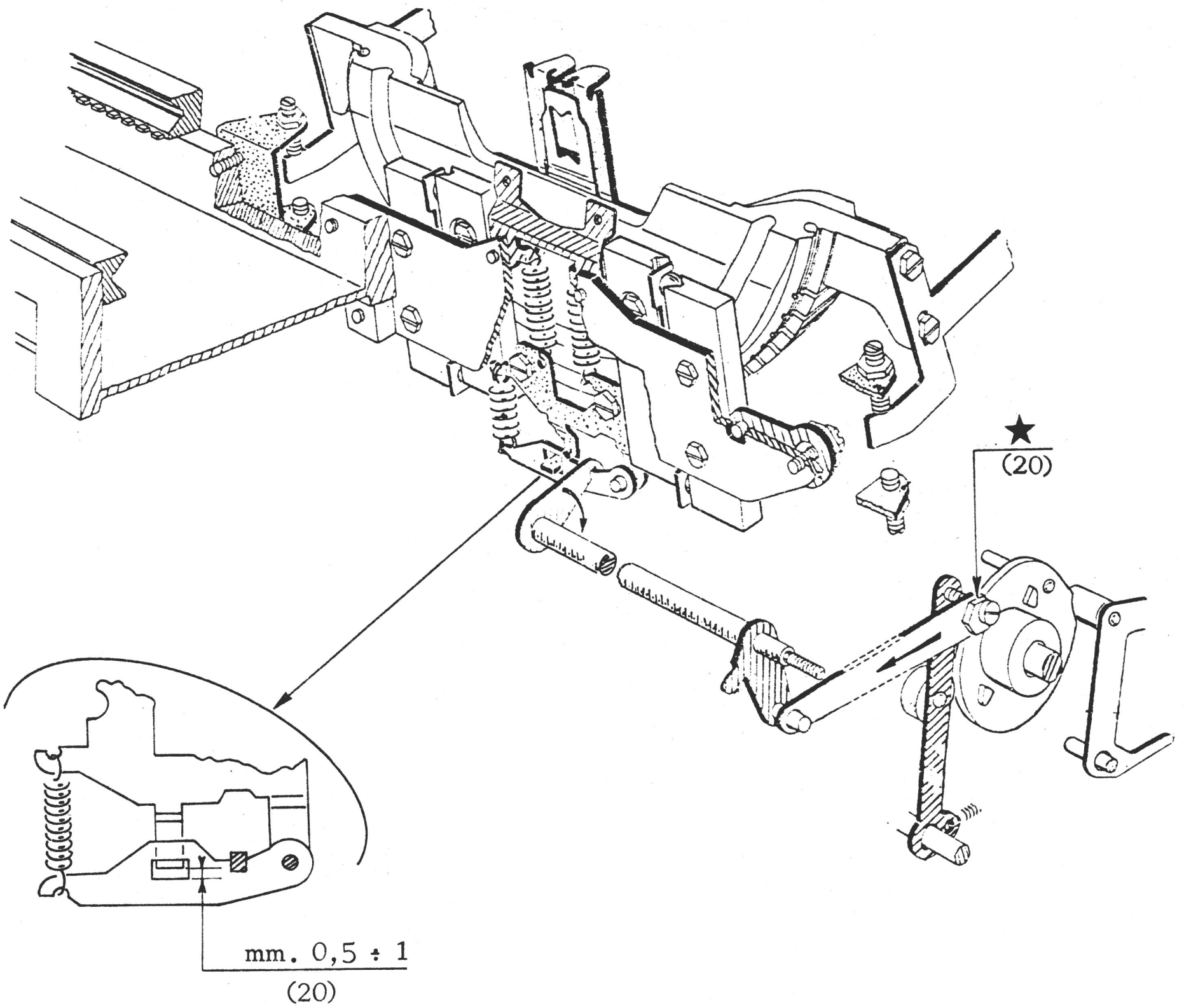
Nota - Nel caso in cui si debba intervenire è necessario svitare le due viti V. Ottenuta la condizione voluta bloccare nuovamente le viti.

(18 - 19) Ancoraggio del rullo



(18 - 19) Gli obbiettivi devono essere verificati sul lato destro e sul lato sinistro.

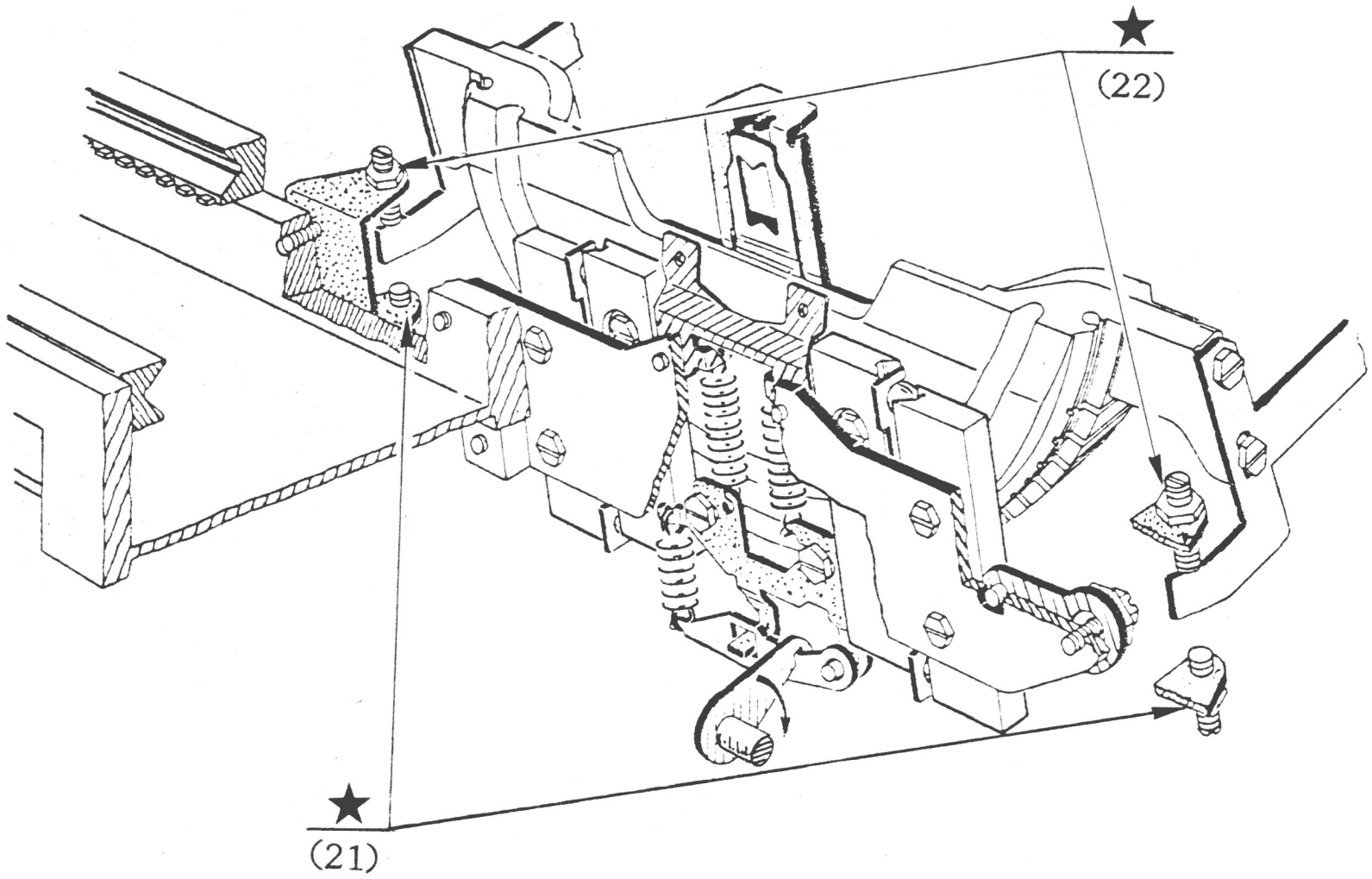
(20) Comando piastra portamartelletti in maiuscolo



- Portare la piastra portamartelletti in maiuscolo.

(21) Tangenza dei caratteri in maiuscolo

(22) Allineamento tra i caratteri maiuscoli e minuscoli



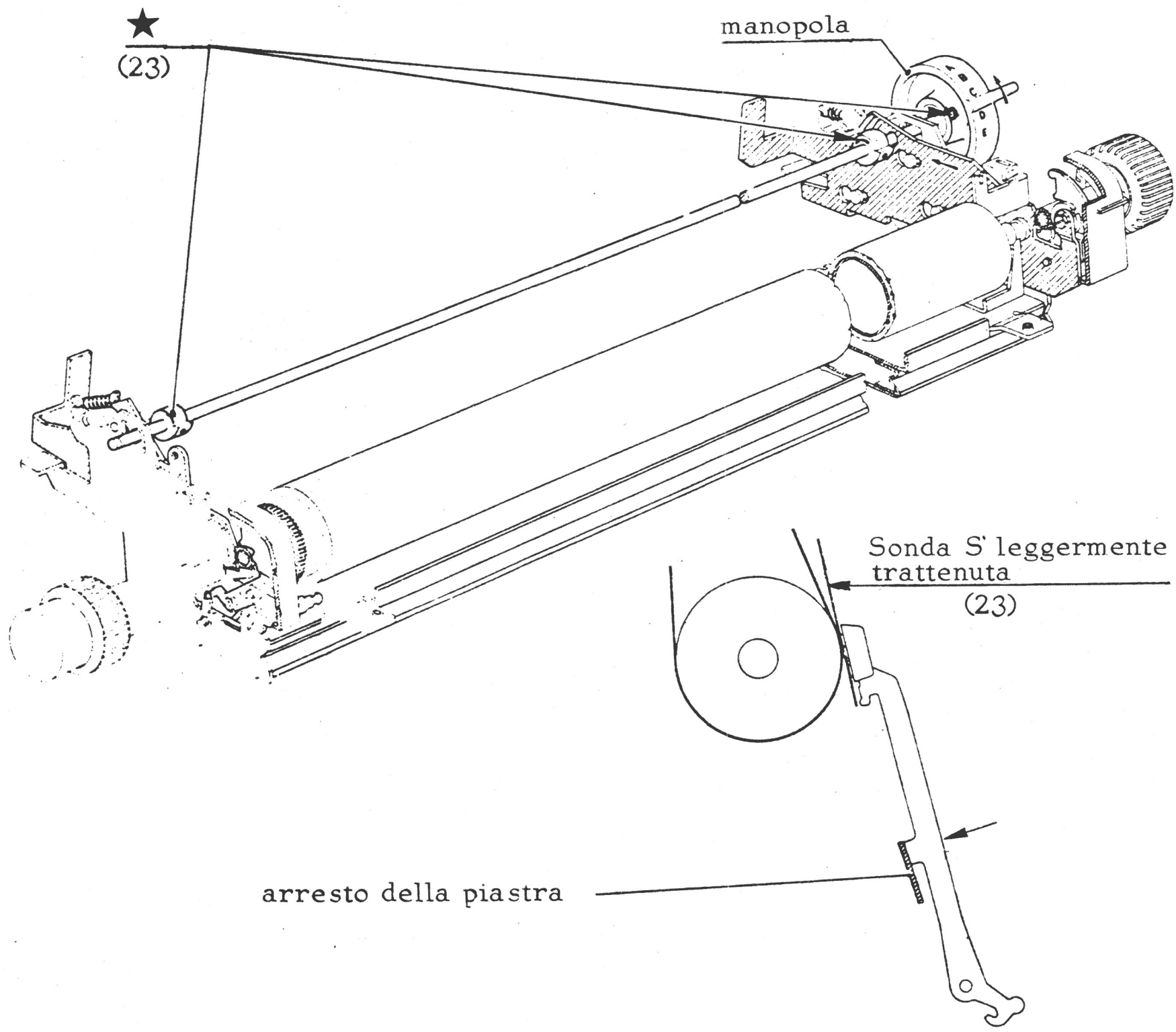
(21) - Macchina alimentata, è interruttore in posizione "1".
- Portare la piastra portamartelletti in maiuscolo.
- Abbassare uno ad uno tutti i tasti; i caratteri devono avere la medesima inchiostrazione sull'intera altezza (tangenza).

(22) - Con la piastra portamartelletti in posizione alternata (maiuscolo - minuscolo) abbassare più volte il tasto [H] e verificare l'allinemento come sotto indicato

Hh Hh Hh Hh _ _ _ _ _ _ _ _ Allineamento (maiuscolo - minuscolo)

Nota - Gli obbiettivi (X - Y) si possono verificare solo se l'altezza della guida fissa e quindi del rullo non è stata modificata.

(23) Arresti dei martelletti di scrittura



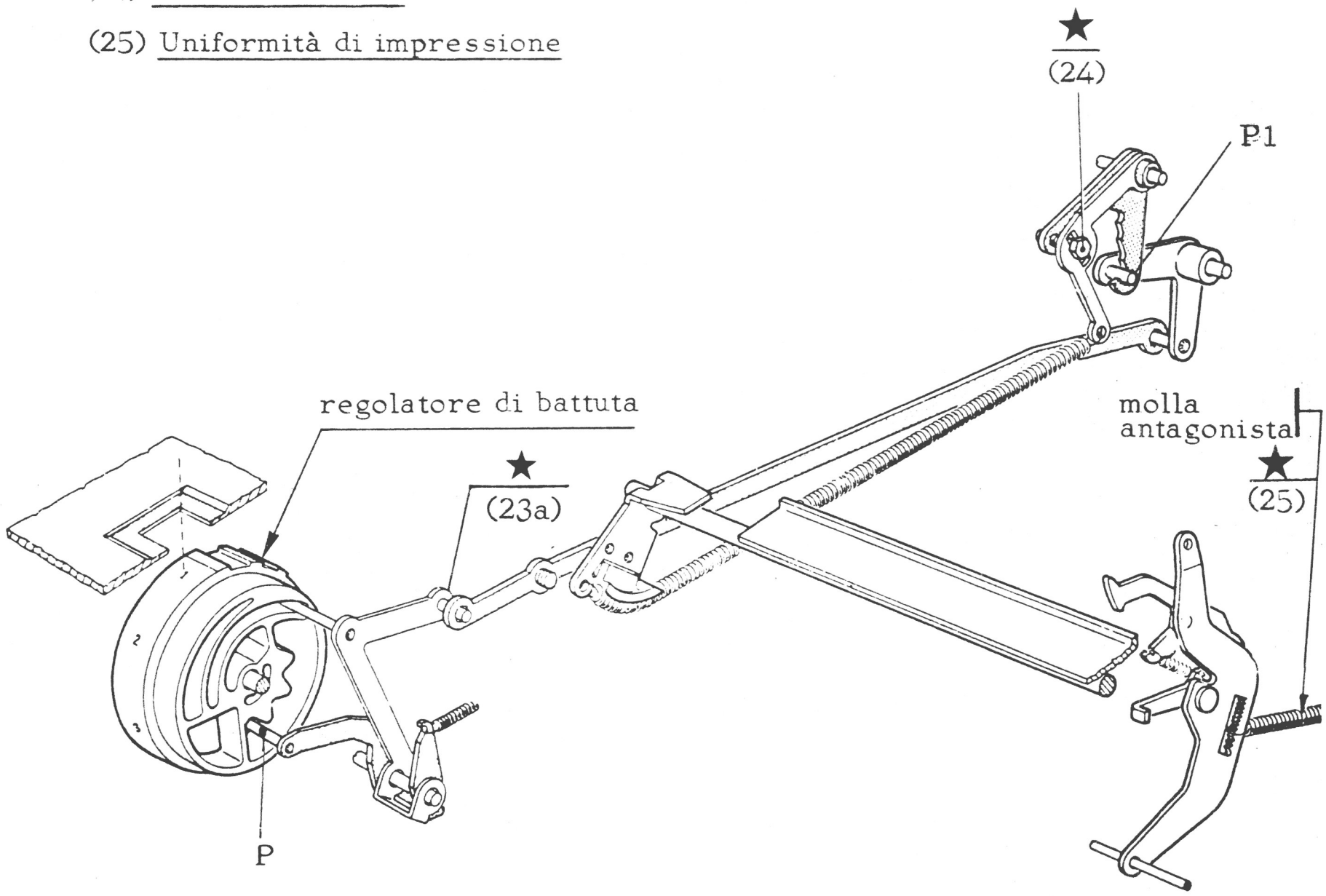
(23) - Portare la manopola in posizione A.
- Portare il tasto selezione nastro in posizione "neutro" e la piastra portamartelletti in maiuscolo.
- Inserire un foglio di carta extra - strong sul rullo.
- Portare un martelletto al rullo e spingerlo a leggero contatto contro l'arresto della piastra portamartelletti, la sonda di carta S deve risultare leggermente trattenuta.

Nota - Gli arresti devono essere verificati al centro e alle estremità del rullo.

(23a) Posizione del cinematico della forza di battuta

(24) Forza di battuta

(25) Uniformità di impressione



(23a) - Con il regolatore di battuta in posizione 1 verificare il contemporaneo posizionamento dei perni P e P1 nei rispettivi vani.

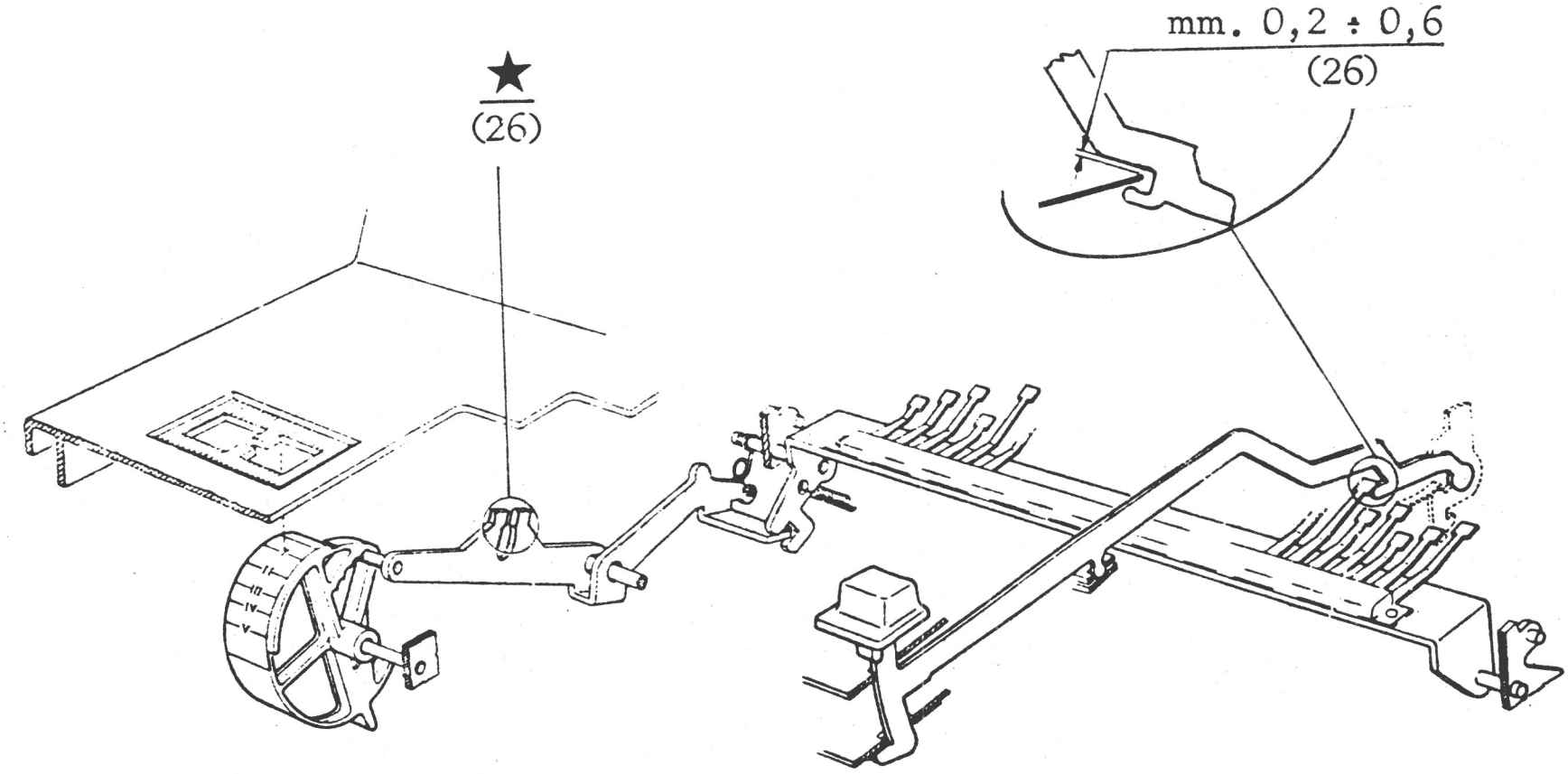
(24 - 25) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Manopola posizione rullo in A e regolatore di battuta in posizione 1.
- Inserire nel rullo:
  - 1 foglio di carta "extra-strong"
  - 2 fogli di carta vergatina
  - 2 fogli di carta carbone
- Con piastra portamartelletti in minuscolo eseguire la scrittura di tutti i caratteri.

(24) - La maggior parte dei caratteri scritti devono essere nitidi e sufficientemente inchiostrati sia sull'originale che sull'ultima copia.

(25) - Solo per i caratteri troppo o poco impressi variare il punto di aggancio della molla antagonista.

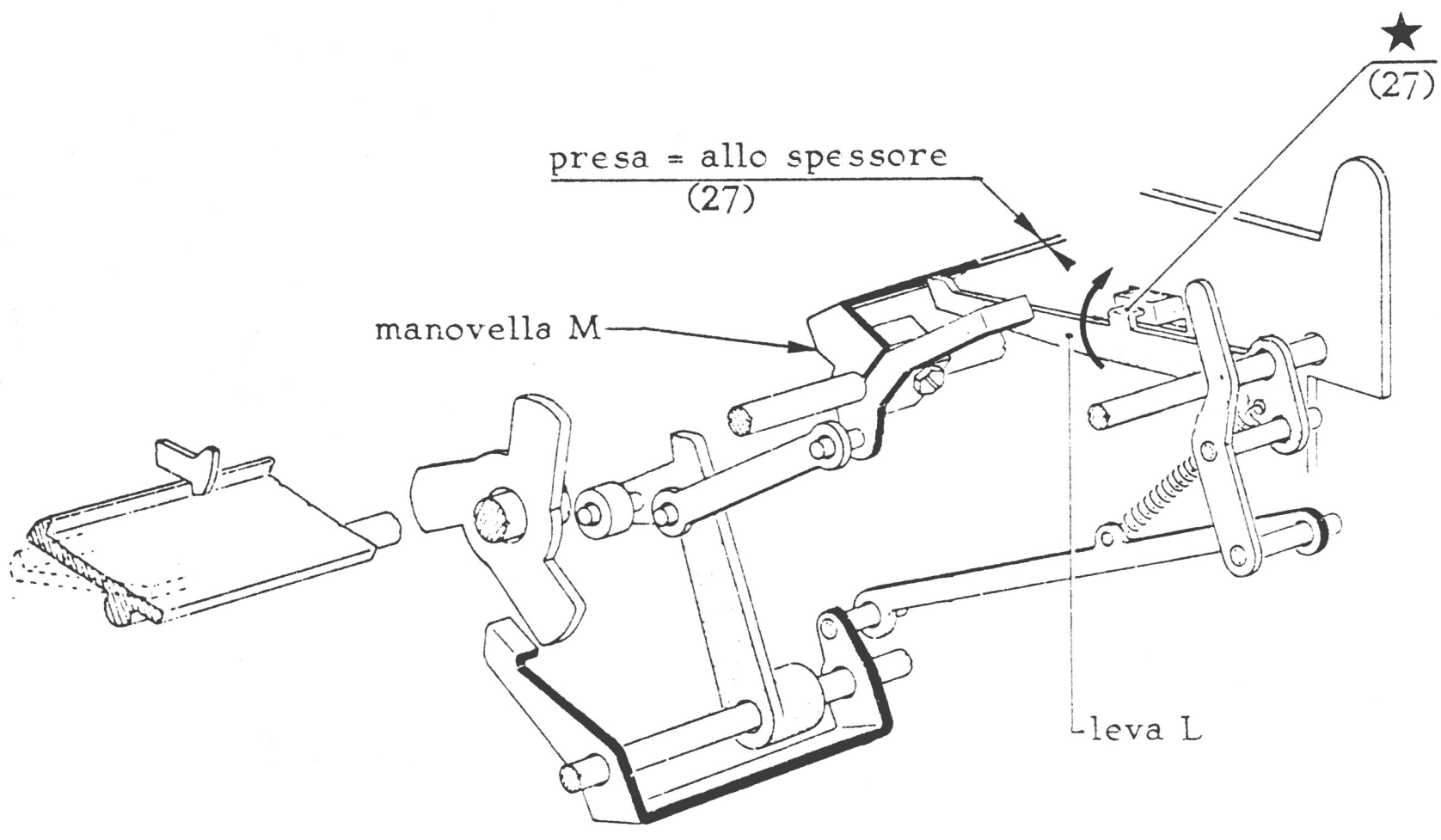
Nota. Gli obbiettivi si raggiungono facendo tra di loro un compromesso.

(26) Posizione del telaio porta molle regolatocco



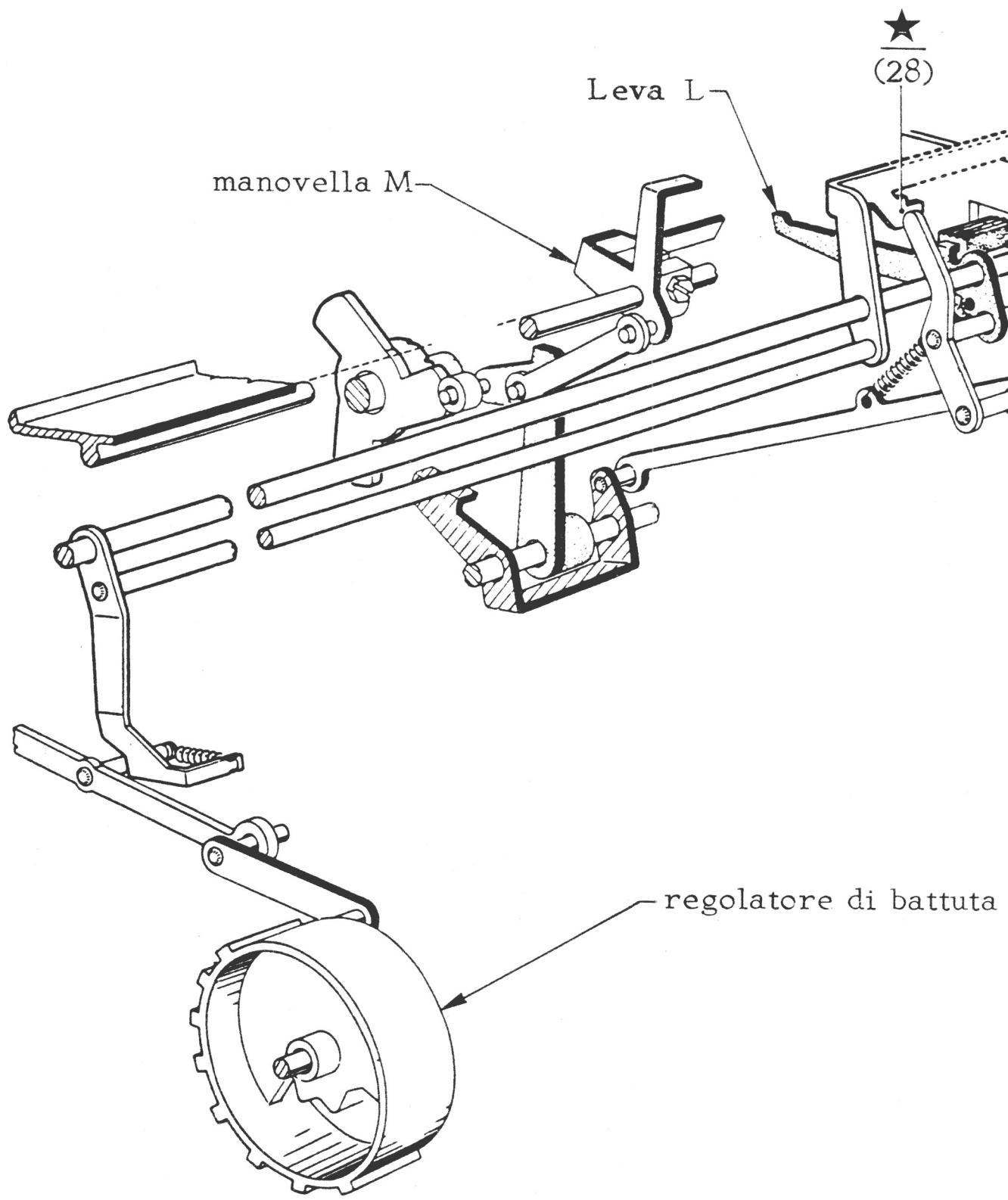
(26) Portare la manopola del regolatocco in posizione "I".

(27) Bloccaggio della scrittura all'abbassamento contemporaneo di due tasti



(27) Ruotare a mano nel senso della freccia la leva L, avviare un ciclo di scrittura e ruotare l'albero principale fino a portare la manovella M a contatto della leva L.

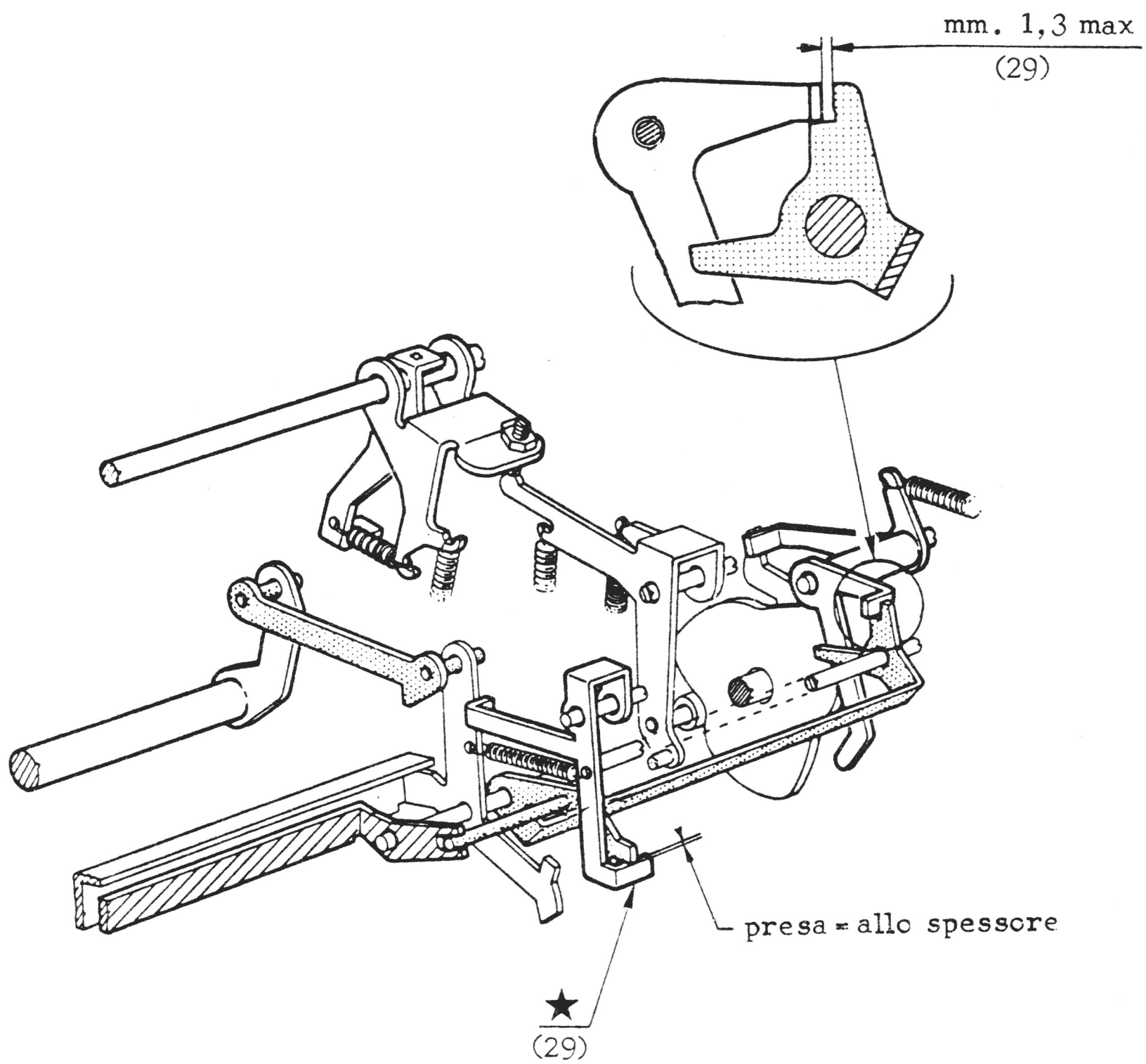
(28) Bloccaggio della scrittura all'abbassamento contemporaneo di due tasti



(28) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Portare la piastra portamartelletti in posizione di maiuscolo e il regolatore di battuta in posizione "4". Abbassare contemporaneamente due tasti e verificare che la leva L arresti con sicurezza la manovella M, verificare anche coi tasti ripetitori.

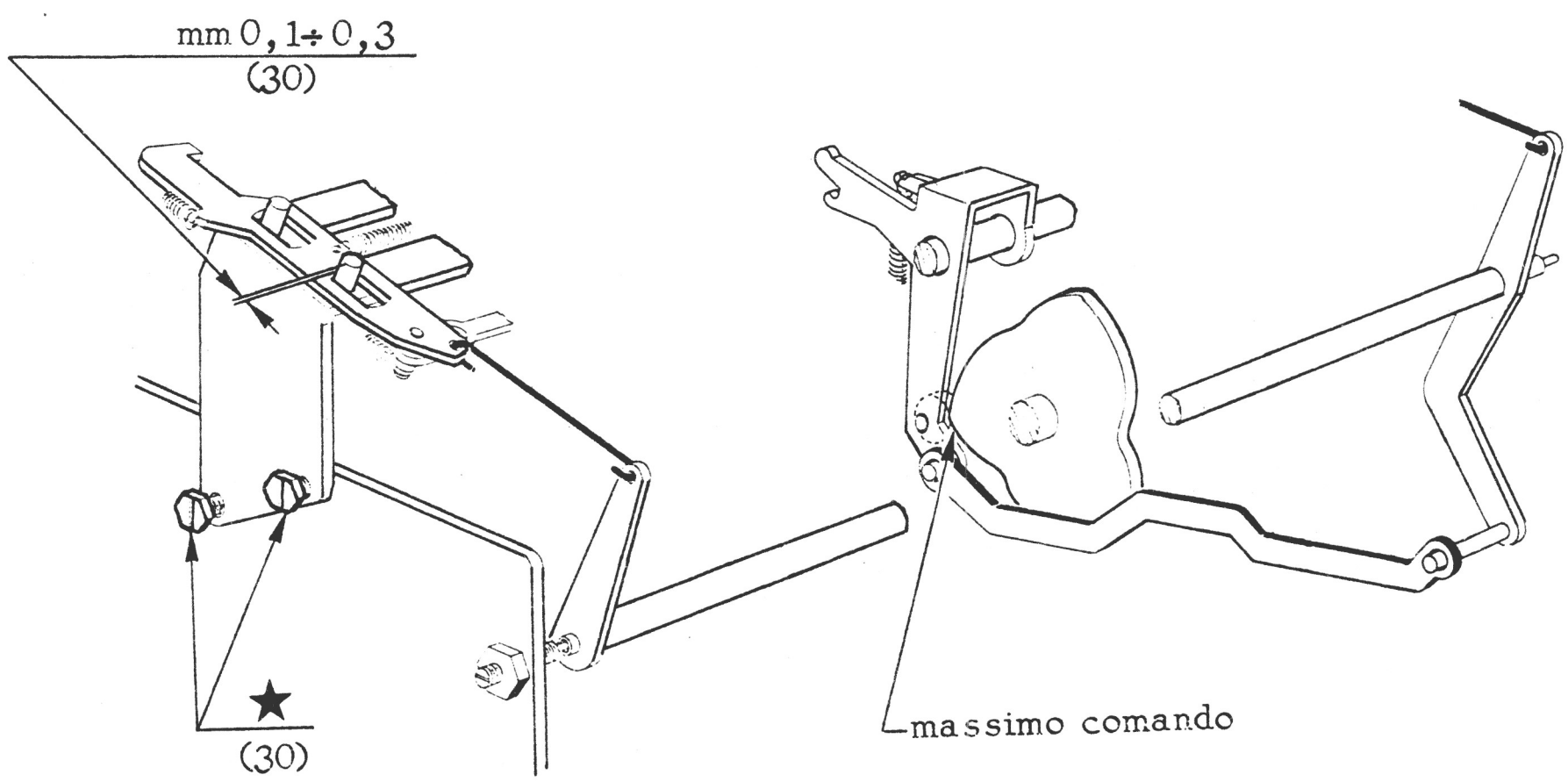
Nota - Si deve verificare la stessa condizione con la piastra portamartelletti in minuscolo e il regolatore di battuta in posizione "1".

(29) Bloccaggio della scrittura nei cicli di servizio



(29) - Avviare un ciclo di servizi e ruotare l'albero principale fino ad ottenere la presa indicata in figura.

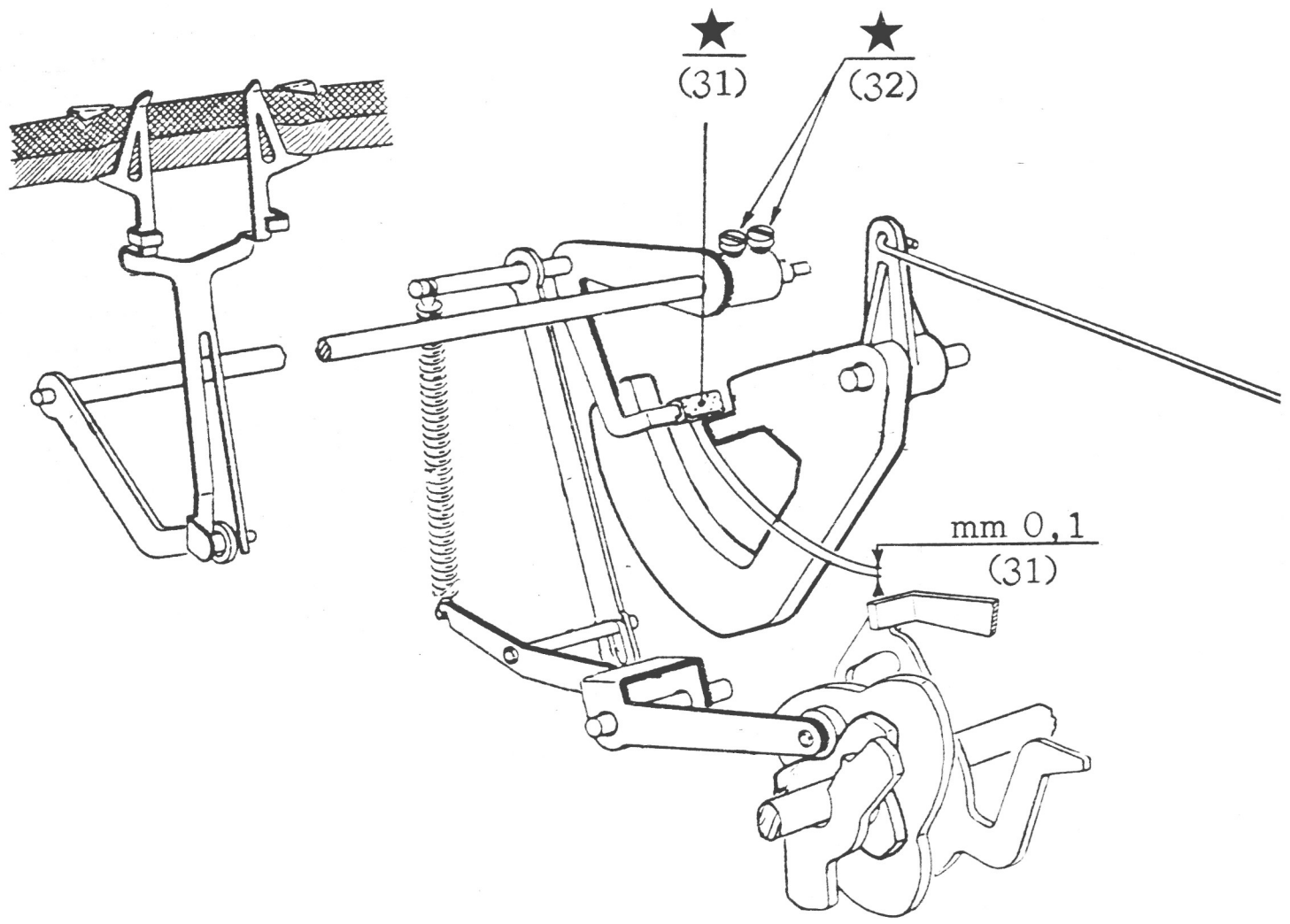
(30) Comando avanzamento nastro

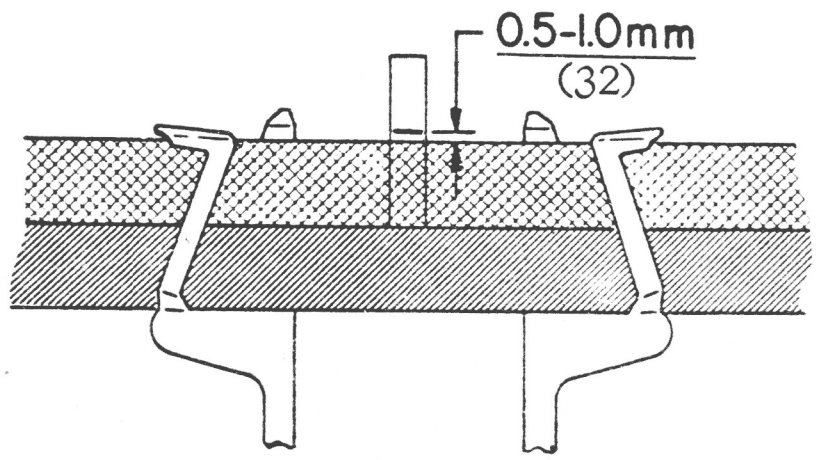


(30) - Abbassare un tasto di scrittura e ruotare l'albero principale fino ad ottenere il massimo comando della camma.

Nota - Eseguire la verifica anche sul lato destro.

(31 - 32) Comando sollevamento nastro

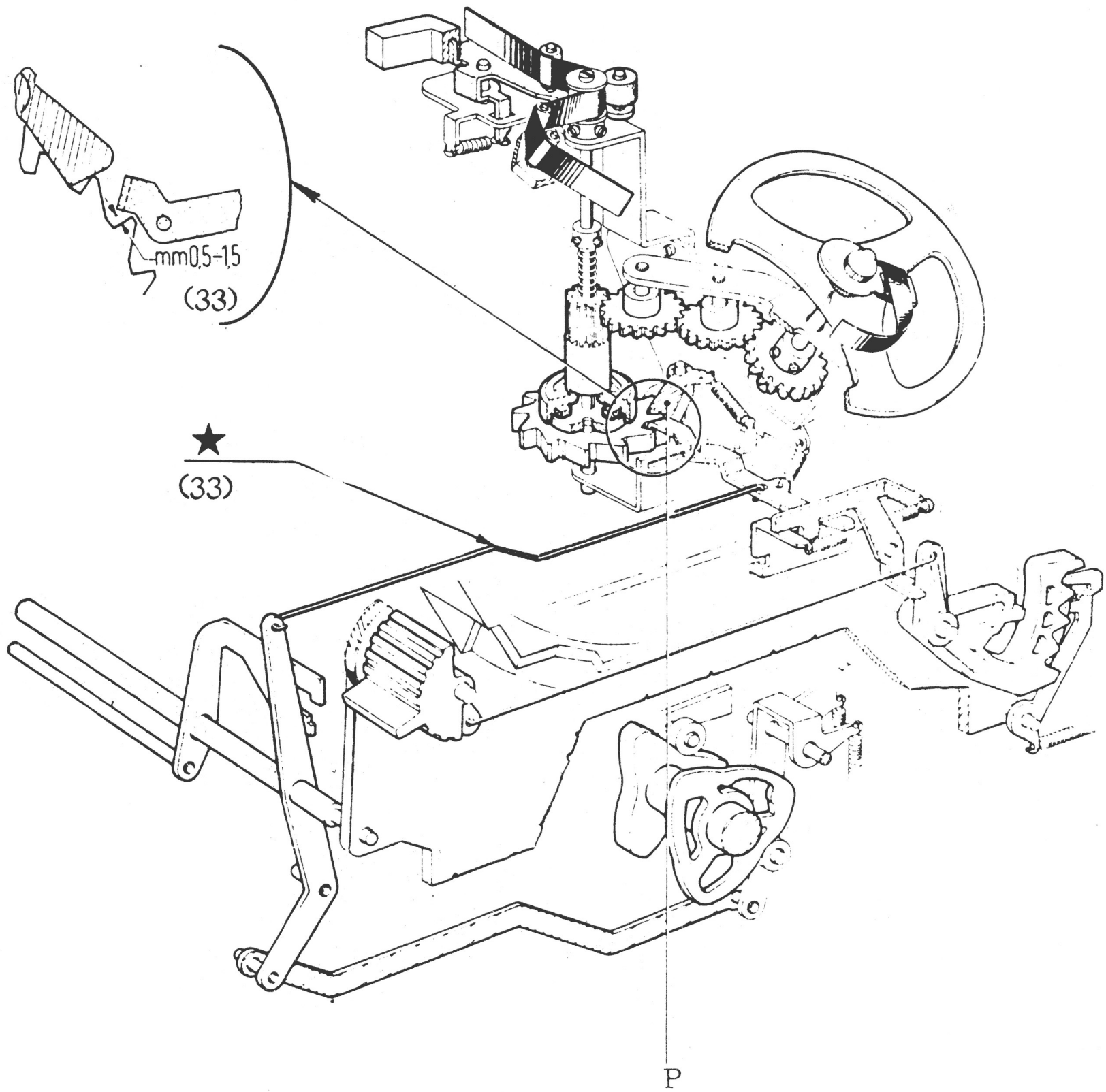




(31) - Commutando la leva selezione nastro.

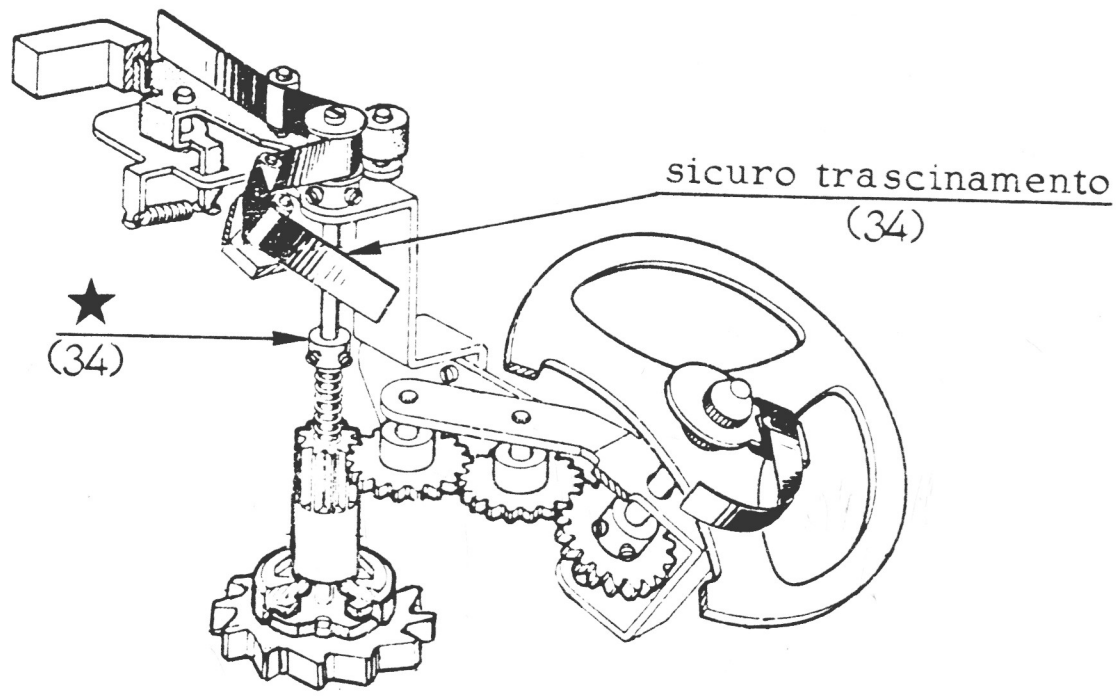
(32) - Portare la piastra portamartelletti in posizione di "maiuscolo".
- Portare manualmente al rullo il carattere con il segno "—" (sottolinea).

(33) Avanzamento del nastro di politene



(33) Assicurarsi che il posizionatore P sia sicuramente inserito in un vano della ruota.

(34) Riavvolgimento del nastro di politene

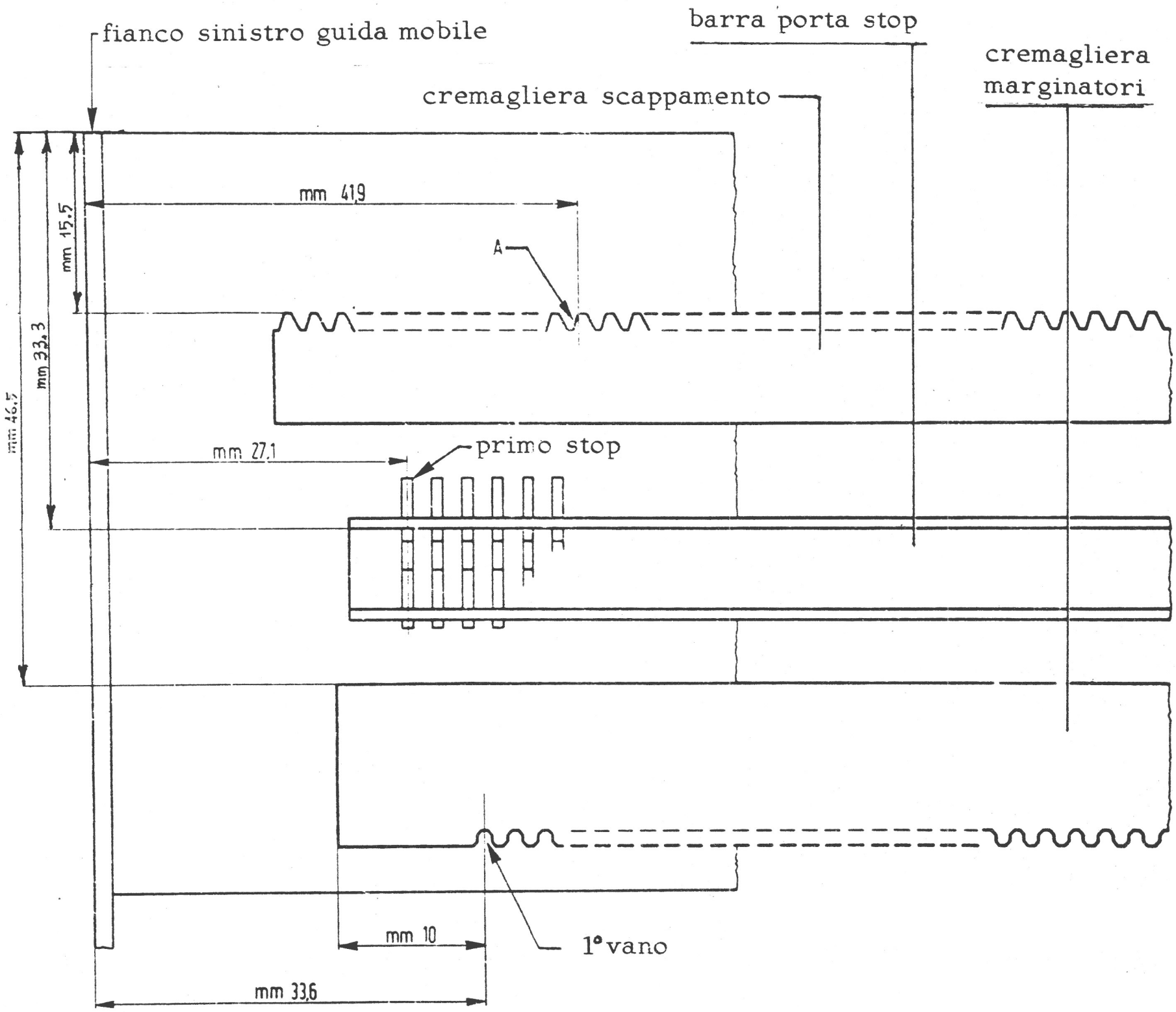


(34) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Eseguire una serie di battute e verificare che il riavvolgimento sulla bobina avvenga correttamente.

(35) Fasatura della cremagliera dello scappamento

(36) Fasatura della cremagliera dei marginatori

(37) Fasatura della barra porta stop

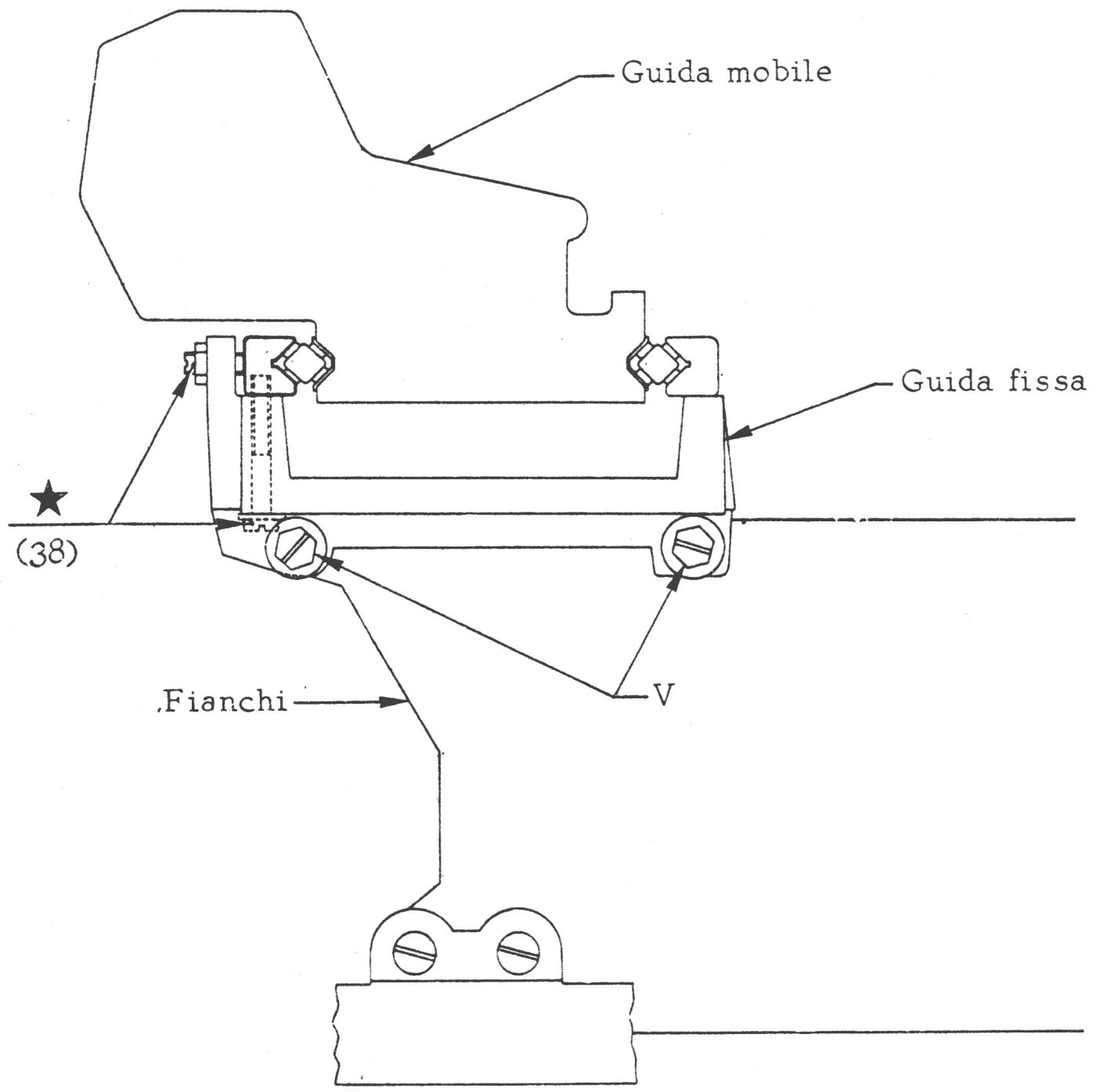


(35-36-37) In caso di intervento verificare le condizioni per tutta la lunghezza del carrello.

Nota - La lettera A indica il primo vano utile della cremagliera e, a seconda del tipo di spaziatura, corrisponde al vano:

n° 8 per la spaziatura di mm 3,14
n° 10 per le spaziature di mm 2,6 e 1/10"
n° 11 per la spaziatura di mm 2,3
n° 12 per la spaziatura 1/12"
n° 16 per la spaziatura di mm 1,57

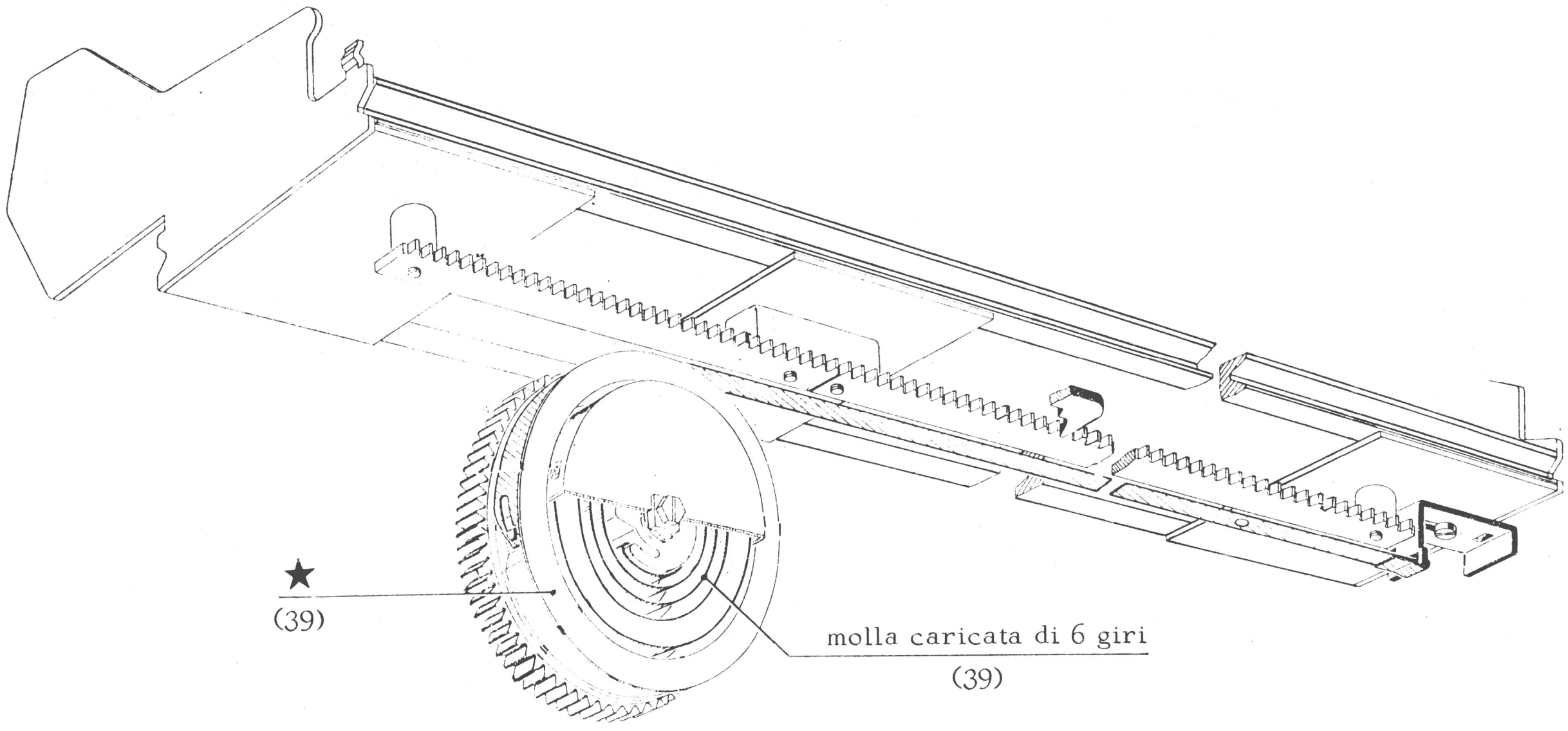
(38) Accoppiamento guida mobile - guida fissa



(38) La guida mobile deve poter scorrere libera e senza gioco rispetto alla guida fissa per tutta la lunghezza del carrello.

Nota - In sede di montaggio la guida fissa viene posizionata in modo definitivo rispetto ai fianchi della macchina, con appositi giudici e fissata tramite le viti V. (In figura sono visibili solo le viti di sinistra).

(39) Carica della molla tiracarrello

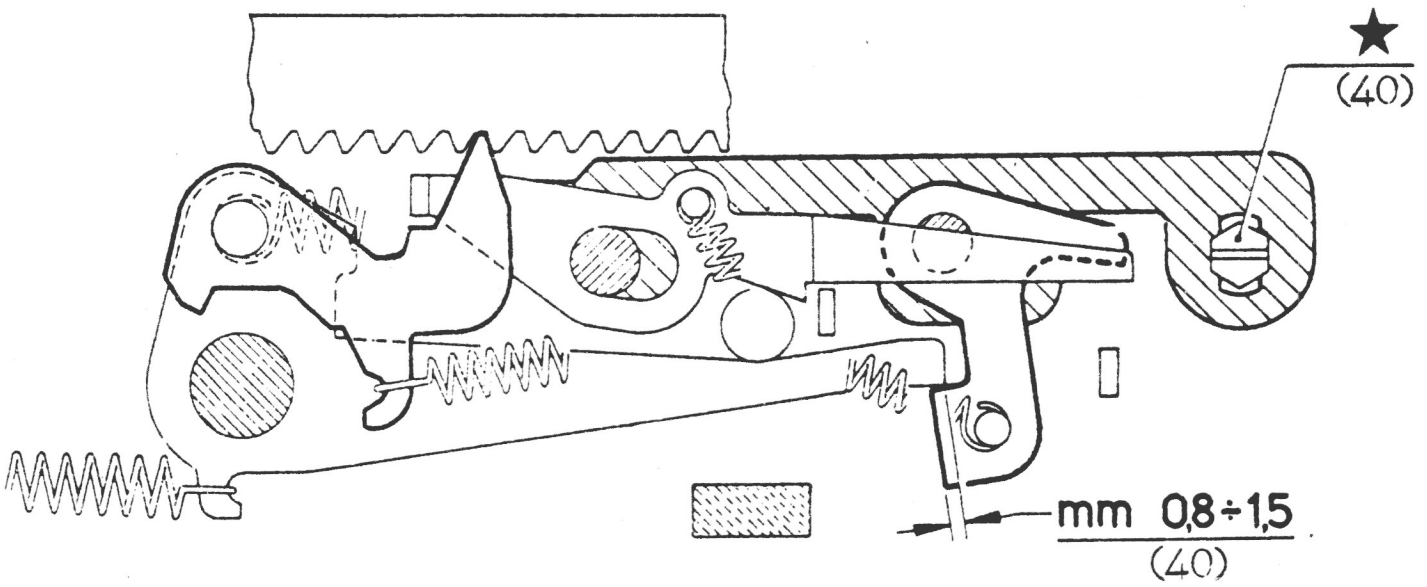


(39) La molla tiracarrello deve essere caricata di N° 6 giri quindi agganciare il nastro tiracarrello.

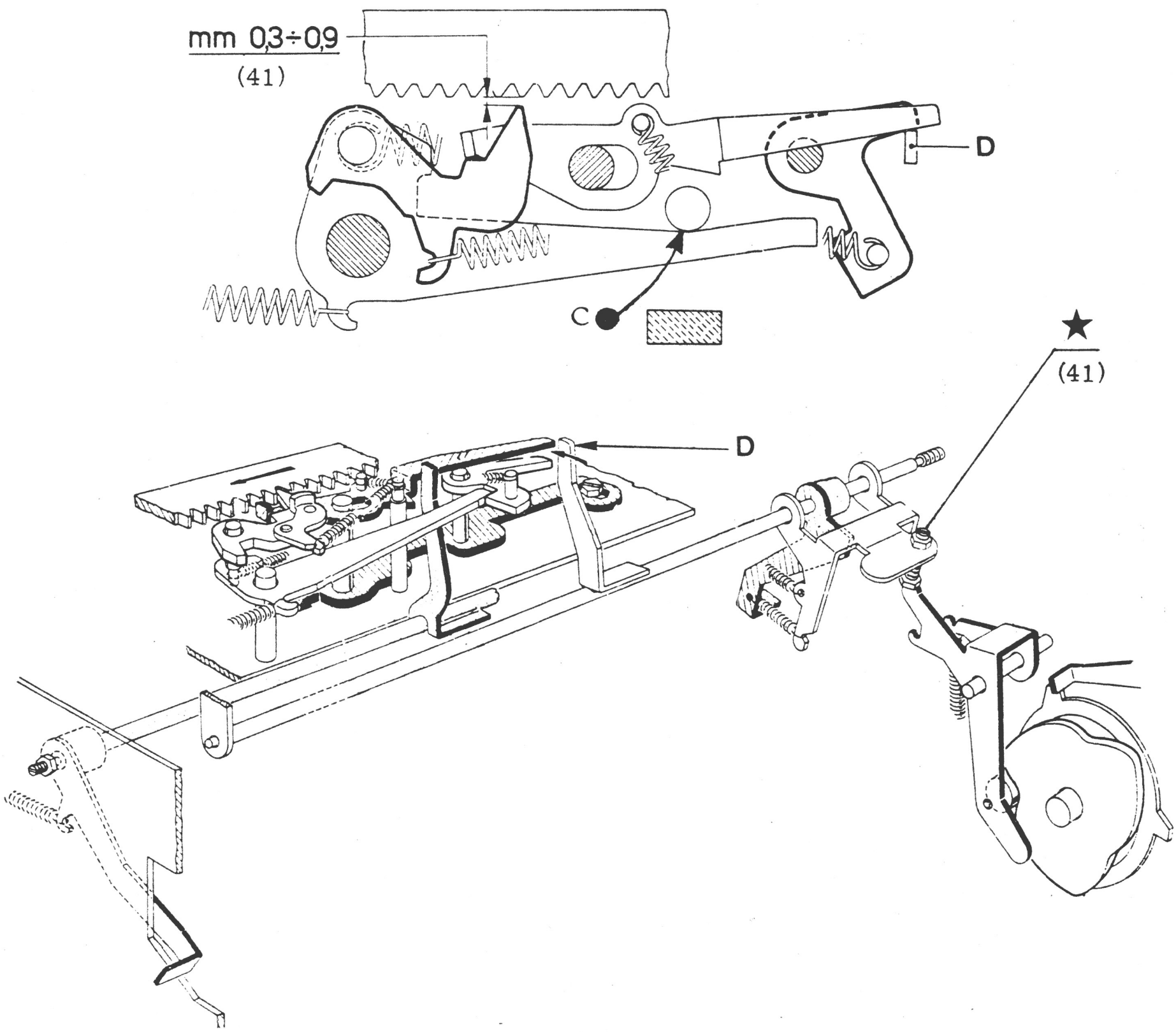
Nota - La molla tiracarrello deve garantire:

- Lo spostamento della guida mobile fino all'ultimo passo.
- Il ritorno di un passo della guida mobile quando è quasi completamente a capo.

(40) Posizione del gancio controllo manovella dello scappamento



(41) Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di scrittura

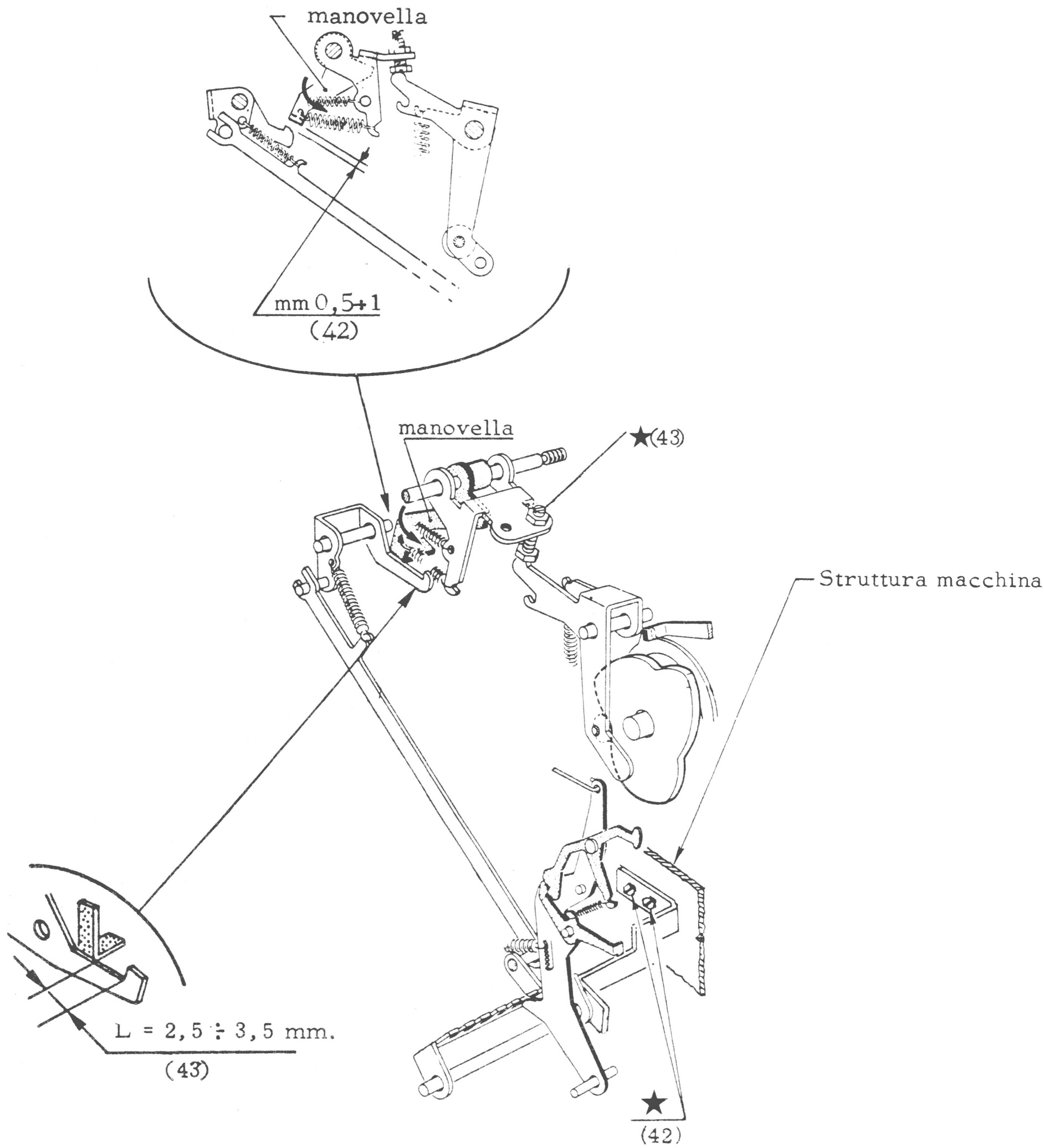


(41) - Marginatore di fine riga completamente a destra

- Azionando le leve liberacarrello portare la G. Mobile a fine riga
- Mantenere manualmente il punto di contatto C
- Avviare un ciclo di scrittura e ruotare manualmente l'albero principale fino a max comando del dito D nel senso della freccia.

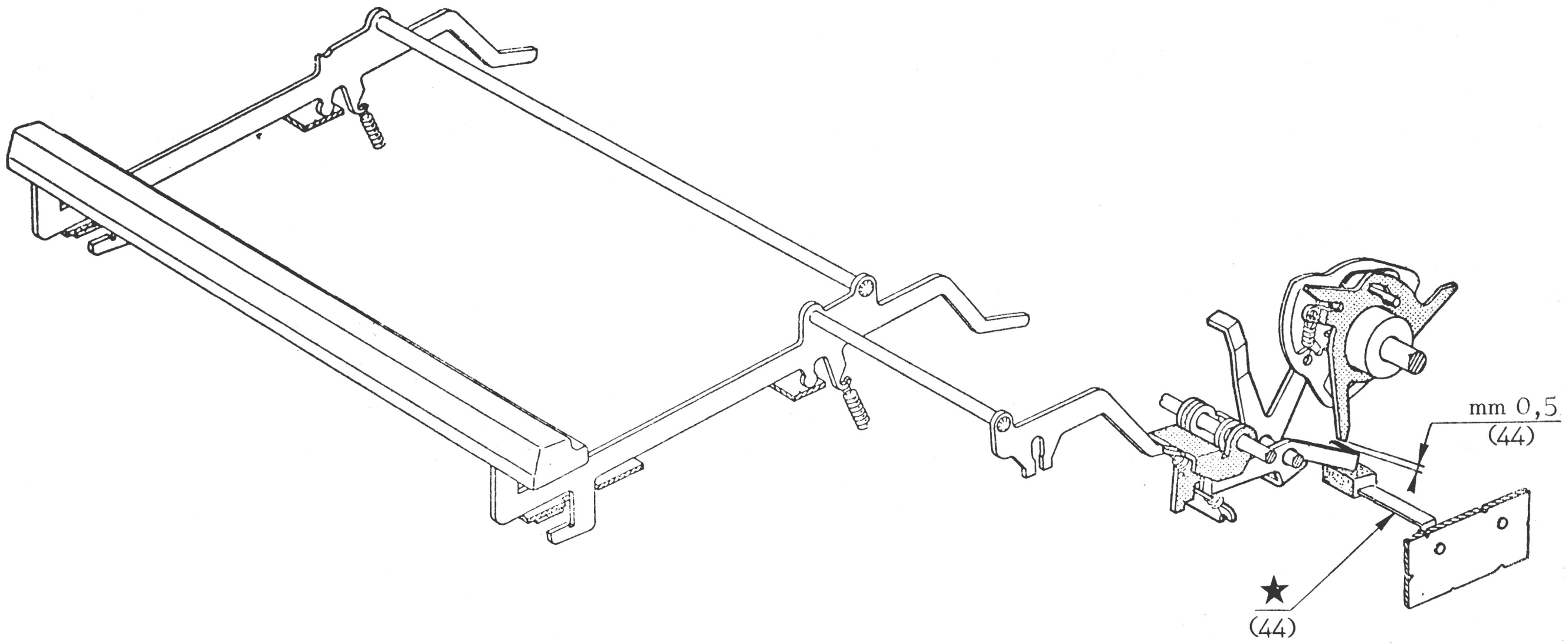
(42) Posizione del gancio bloccaggio scappamento per tasti morti

(43) Posizione angolare della manovella dello scappamento



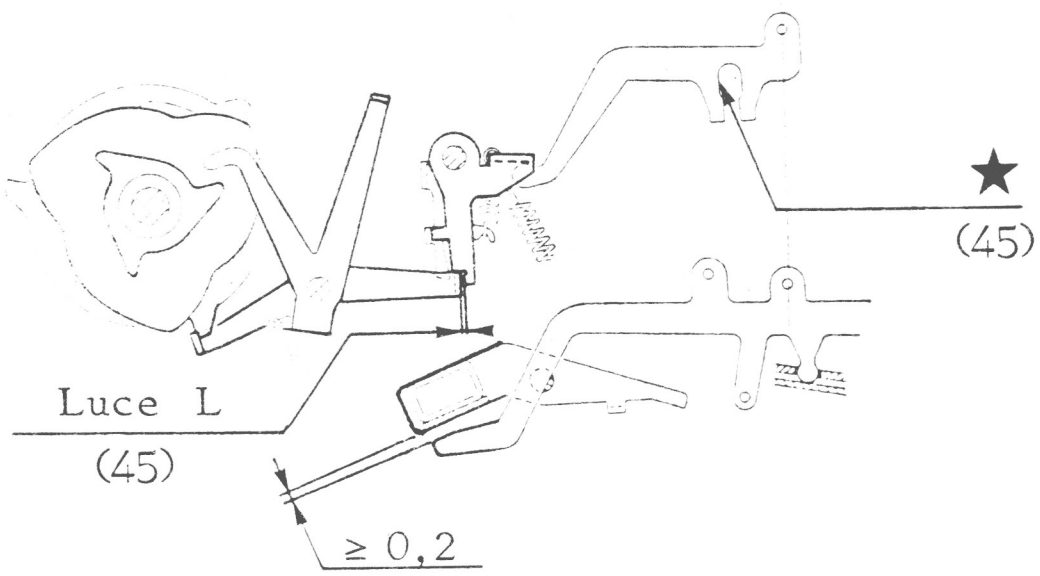
(43) Ruotare manualmente la manovella nel senso della freccia.

(44) Posizione del tampone ammortizzatore del cinematico dello spaziatore



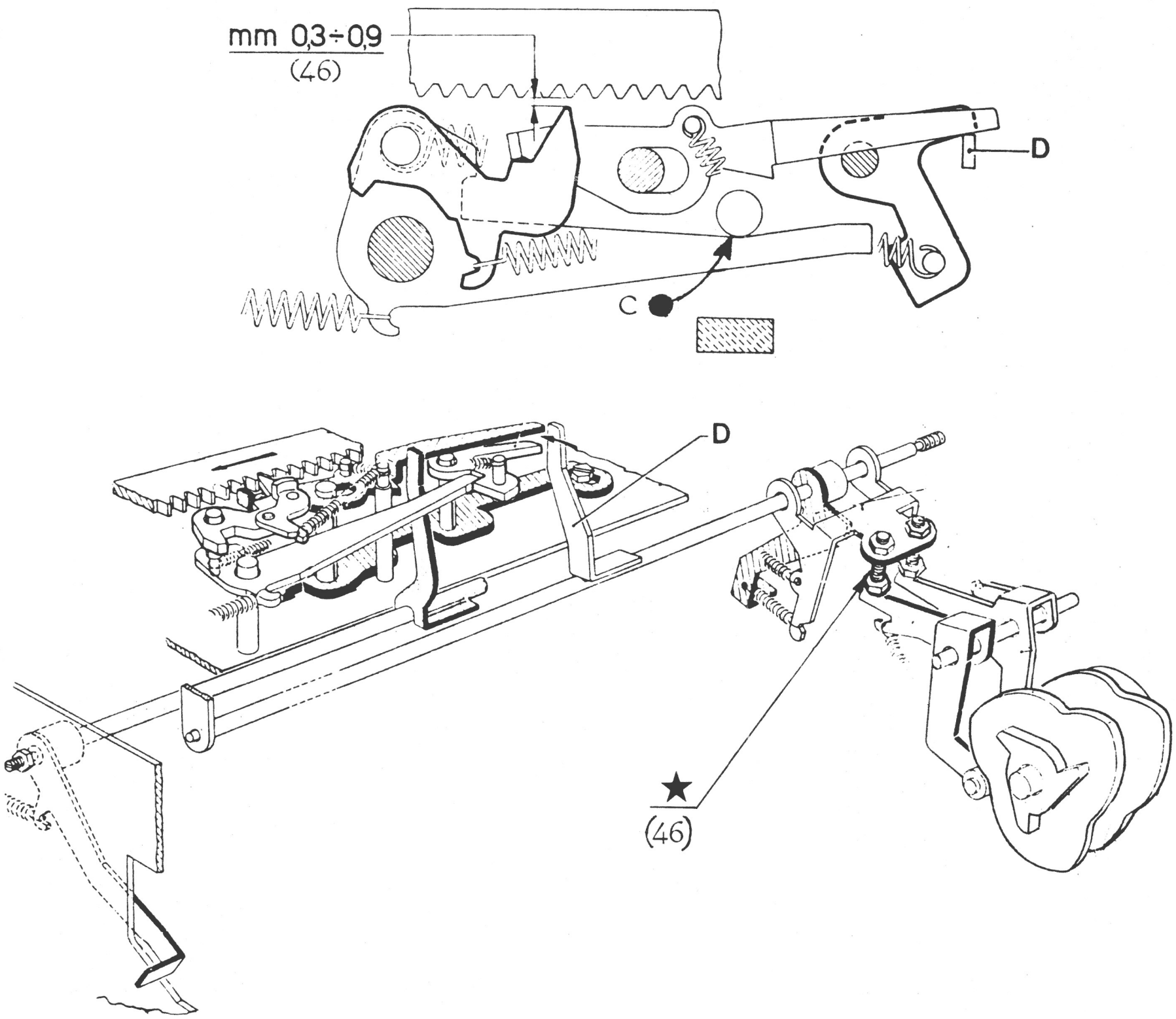
(44) Abbassare e rilasciare la barra spaziatrice.

(45) Sgancio innesto camma dello spaziatore



(45) Premere lentamente la barra spazi.

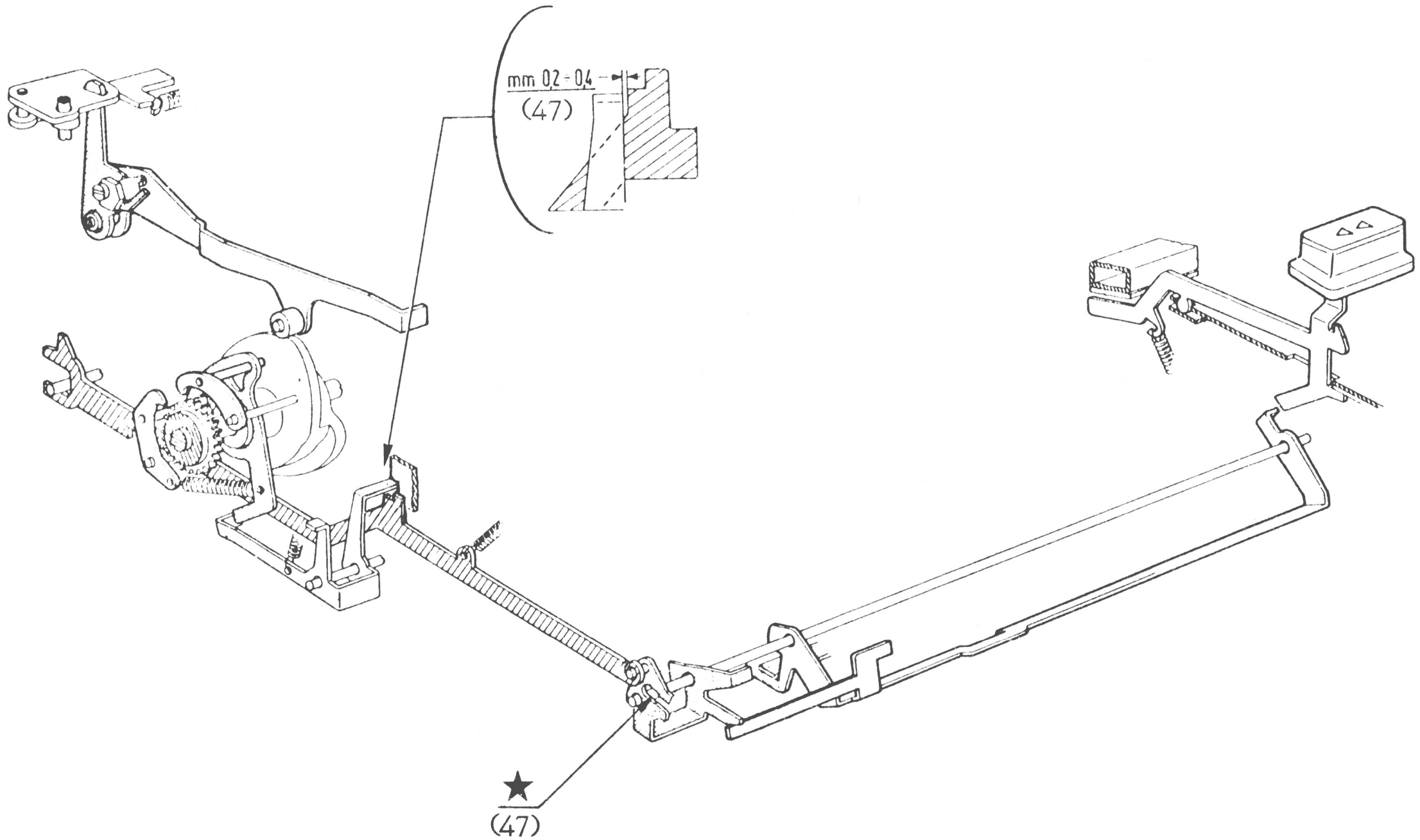
(46) Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di barra spaziatrice



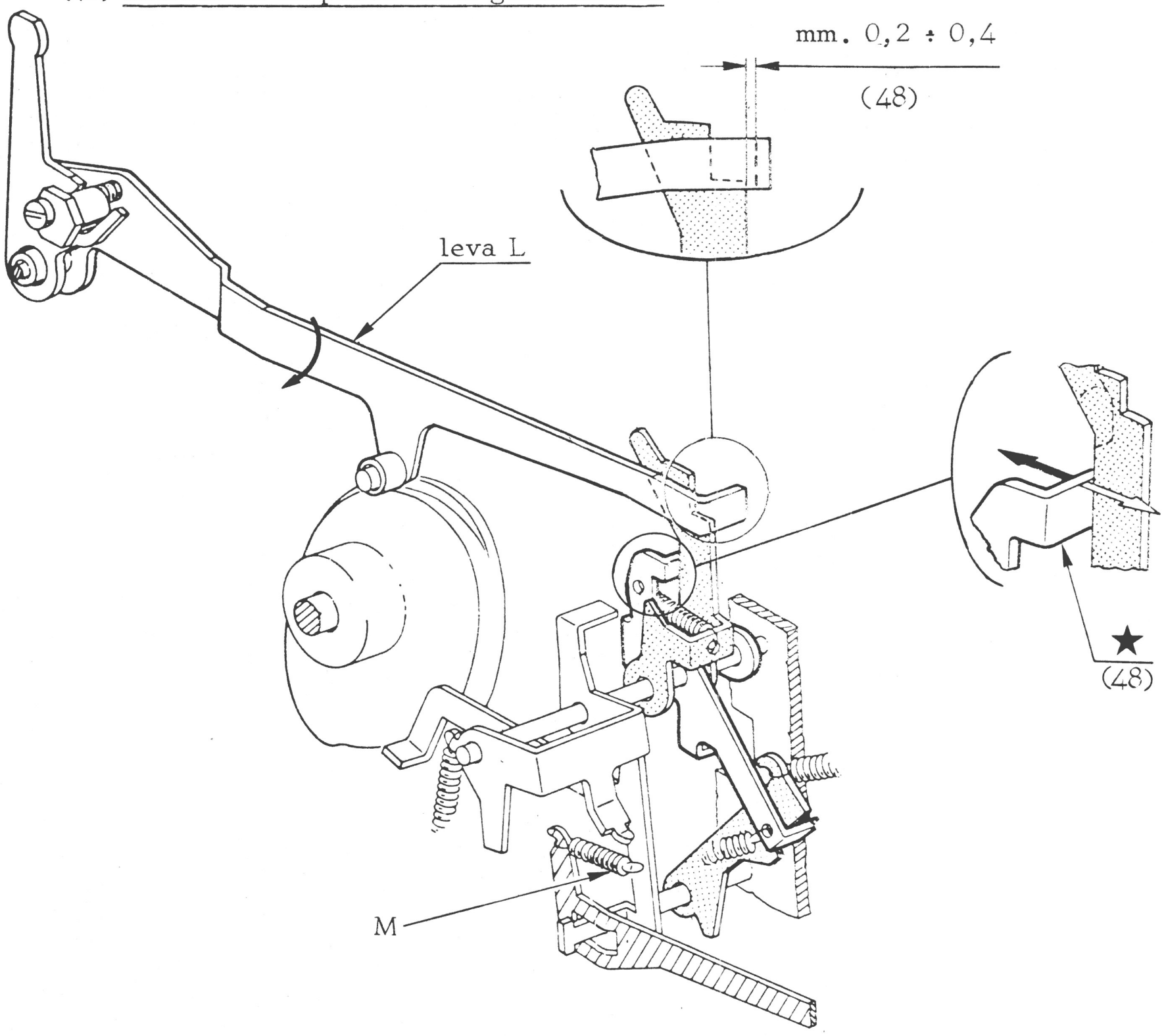
(46) - Marginatore di fine riga completamente a destra

- Azionando le leve liberacarrello portare la G. Mobile a fine riga
- Mantenere manualmente il punto di contatto C
- Avviare un ciclo di scrittura e ruotare manualmente l'albero principale fino a max comando del dito D nel senso della freccia.

(47) Sgancio innesto camma servizi da tasto ritorno di un passo



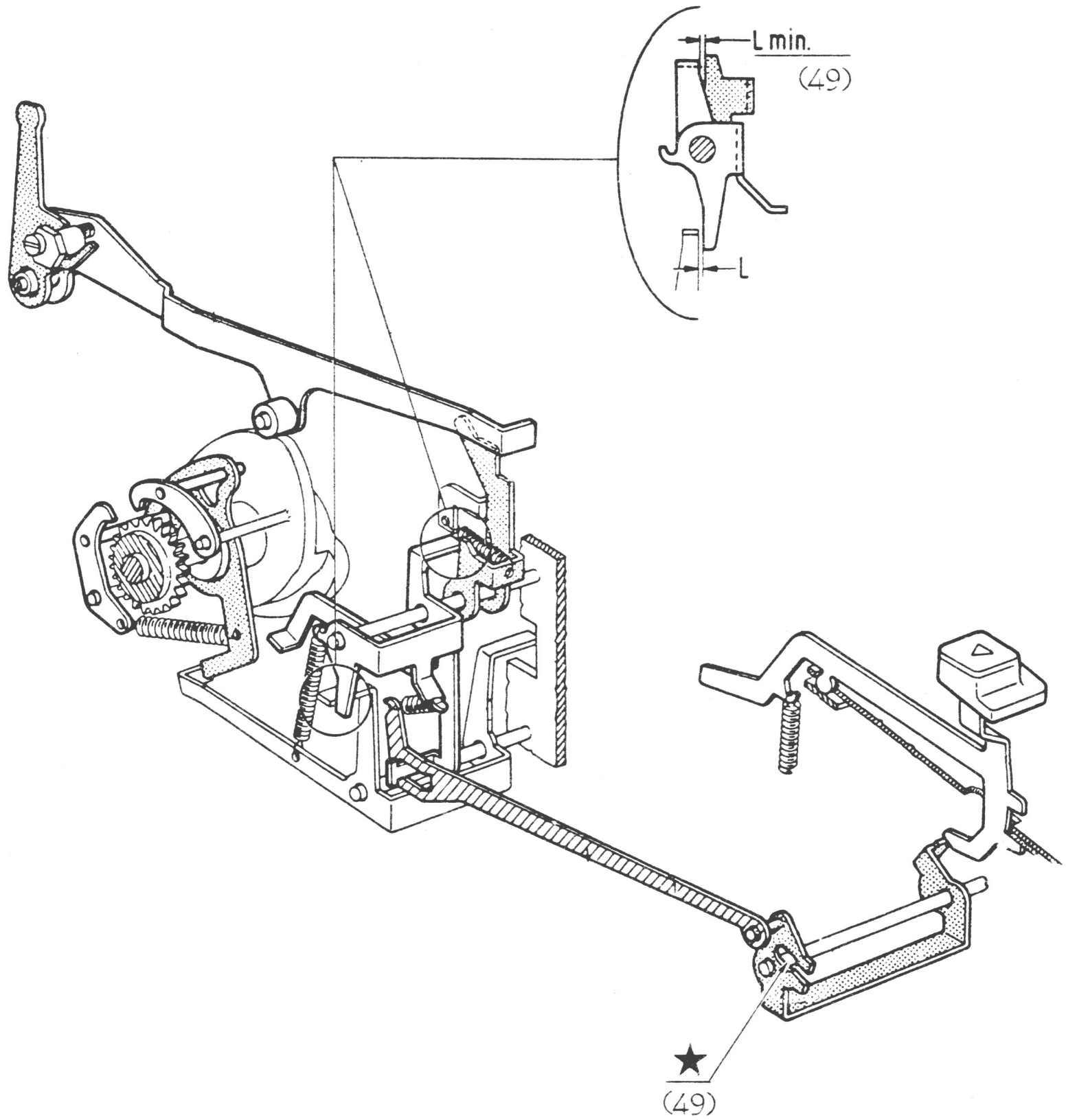
(48) Ritorno di un passo della guida mobile



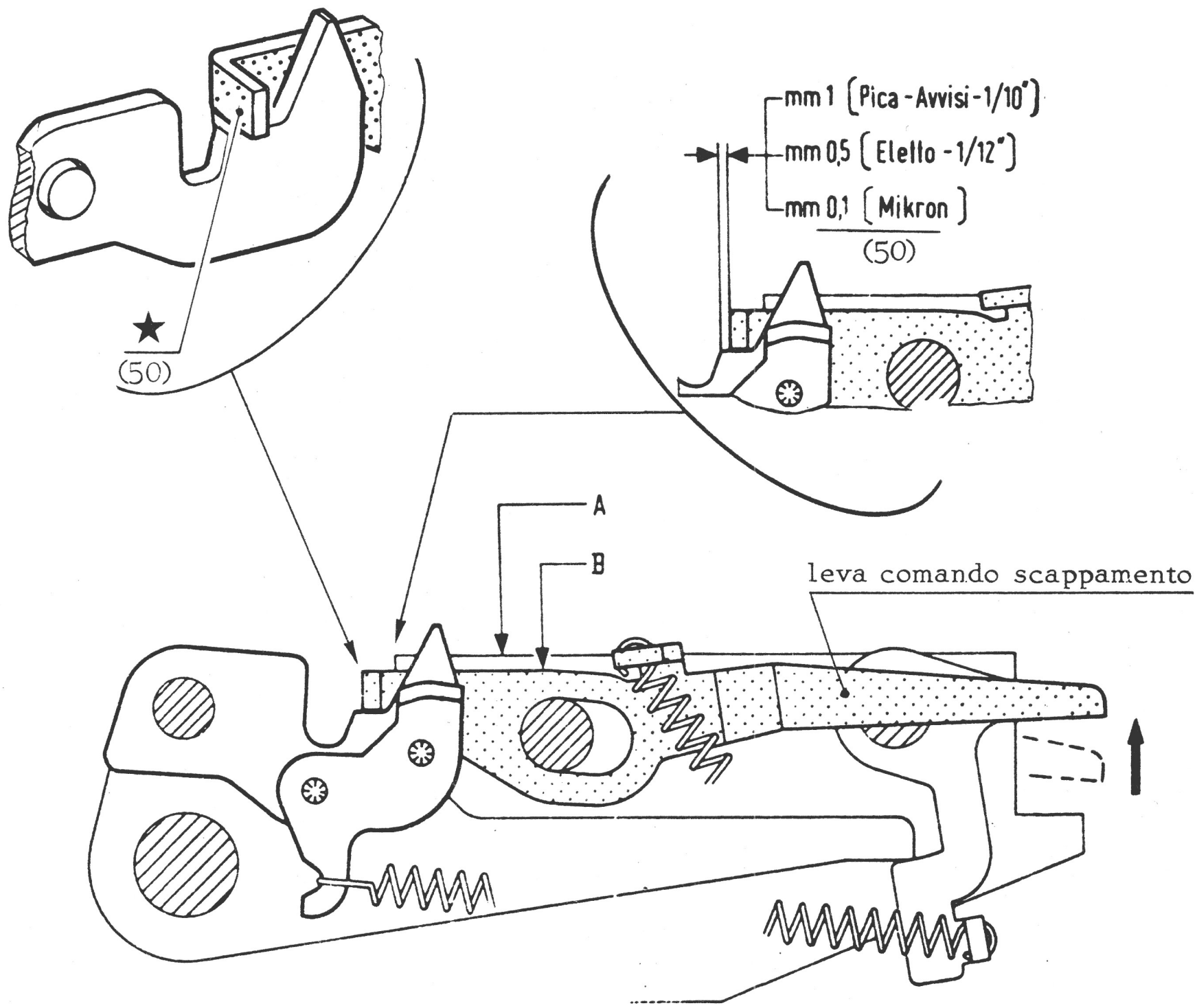
(48) Premere il tasto di ritorno di un passo e ruotare l'albero principale in modo da permettere la rotazione della leva L nel senso della freccia.

Nota - Per eseguire la verifica è necessario sganciare la molla M.

(49) Sgancio innesto camma servizi da tasto ritorno di mezzo passo



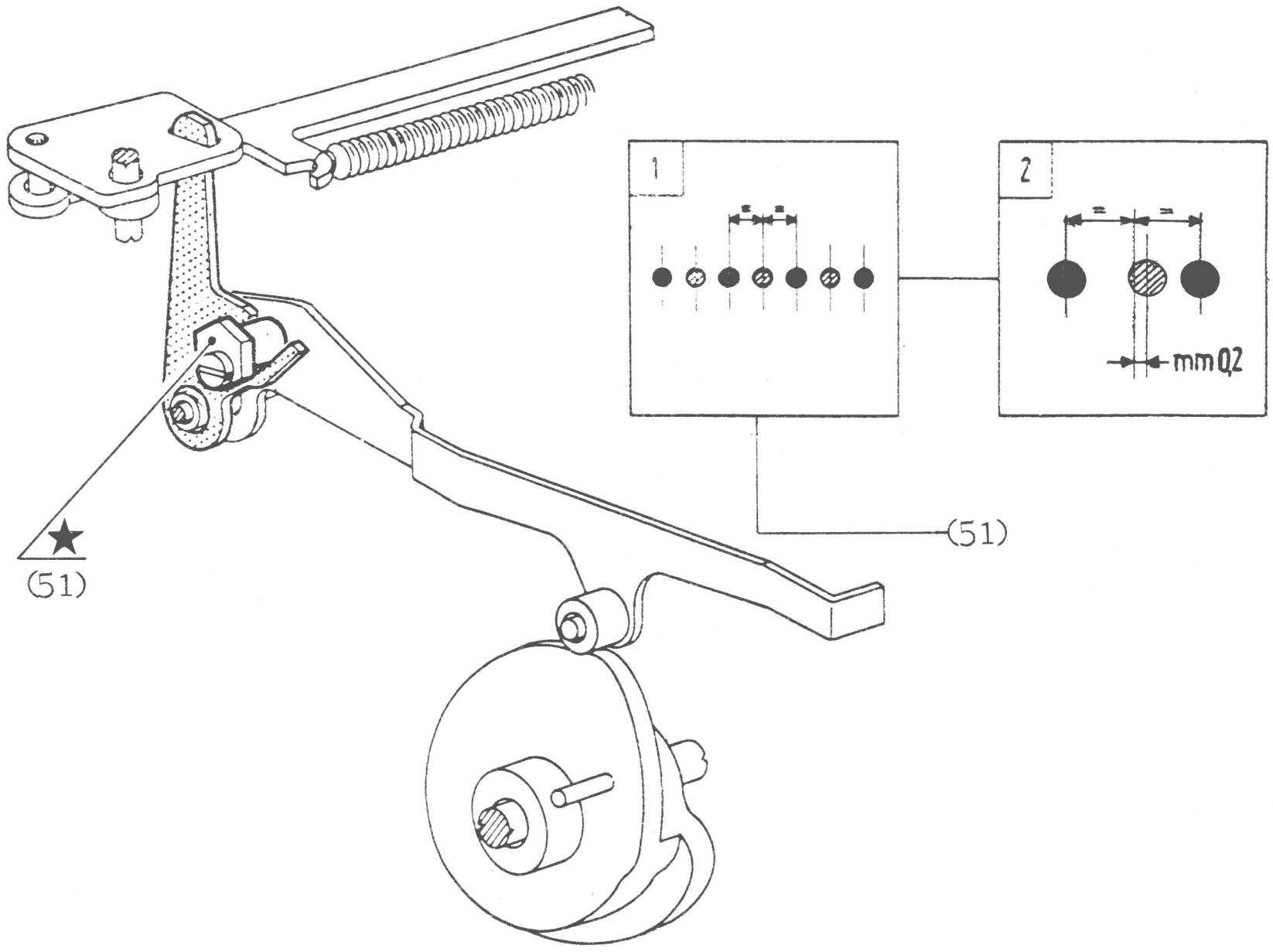
(50) Posizione della leva di scappamento per la scrittura con tasto del ritorno di mezzo passo abbassato



(50) Ruotare la leva comando scappamento nel senso della freccia fino a quando il suo profilo B risulti parallelo al profilo A del supporto scappamento.

Nota - Gli obbiettivi da ottenere sono diversi a seconda il tipo di carattere (passo di scrittura).

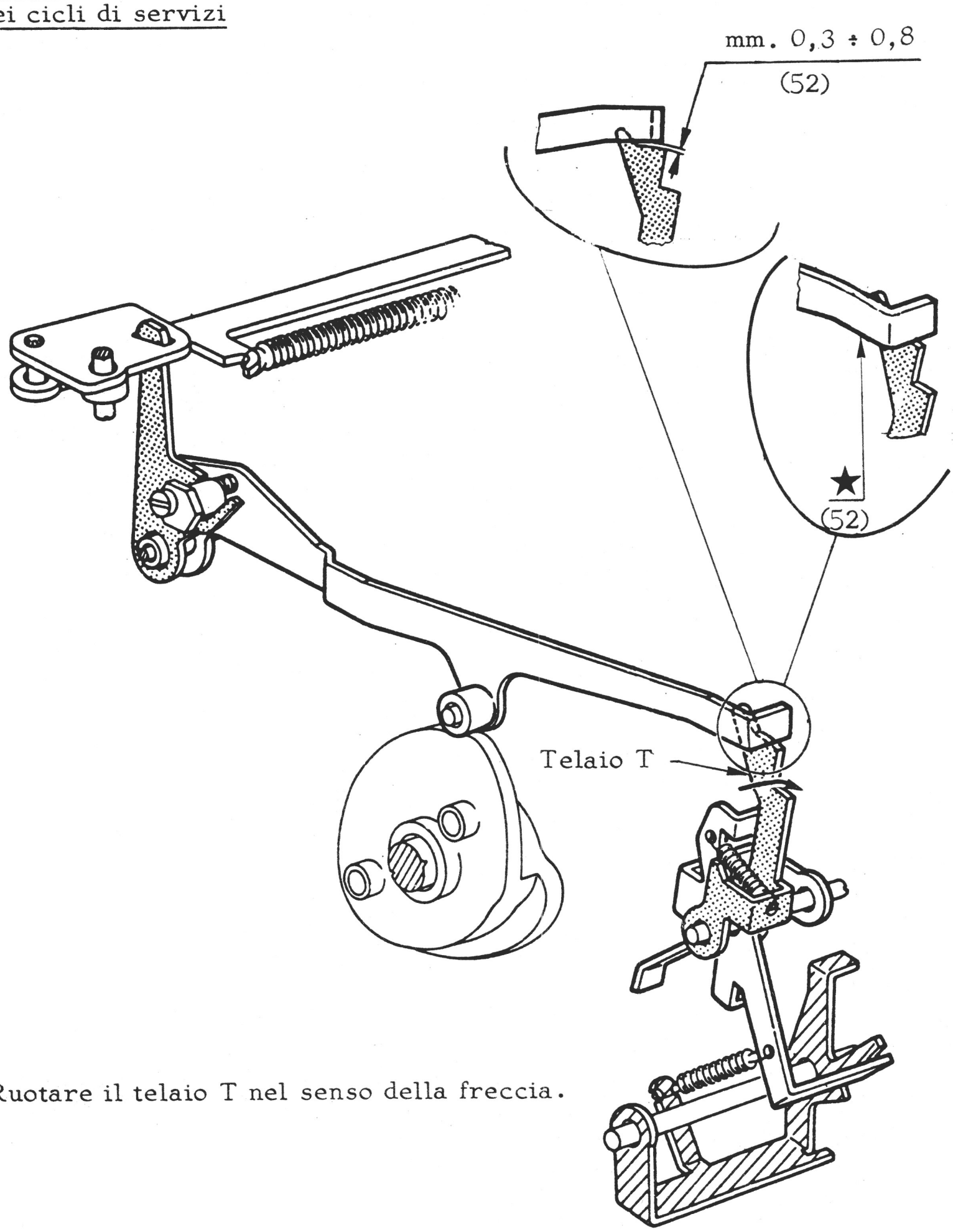
(51) Ritorno di mezzo passo della guida mobile



(51) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Portare la guida mobile a capo e scrivere una serie di punti con il nastro in posizione "nero".
- Riportare la guida mobile a capo, abbassare e mantenere abbassato il tasto di ritorno di mezzo passo e scrivere una serie di punti con il nastro in posizione "rosso".
- I punti scritti in rosso devono essere centrati rispetto a quelli neri (riquadro 1).

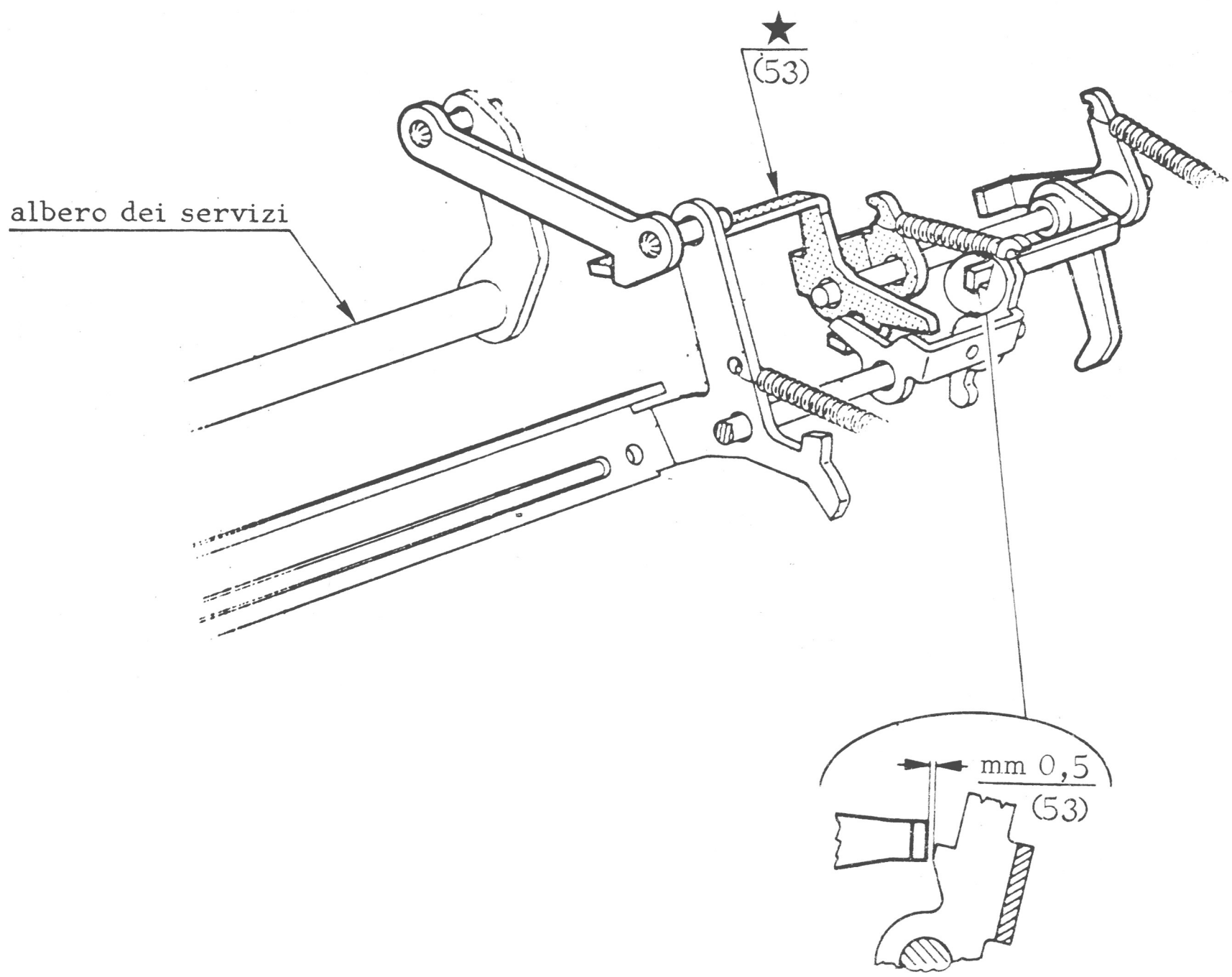
Nota - La condizione richiesta è quella ideale, ma nel caso in cui scrivendo normalmente la guida mobile non si spostasse correttamente è tollerata ottenere la condizione del riquadro 2.

(52) Bloccaggio del ritorno di un passo e del mezzo passo della guida mobile nei cicli di servizi



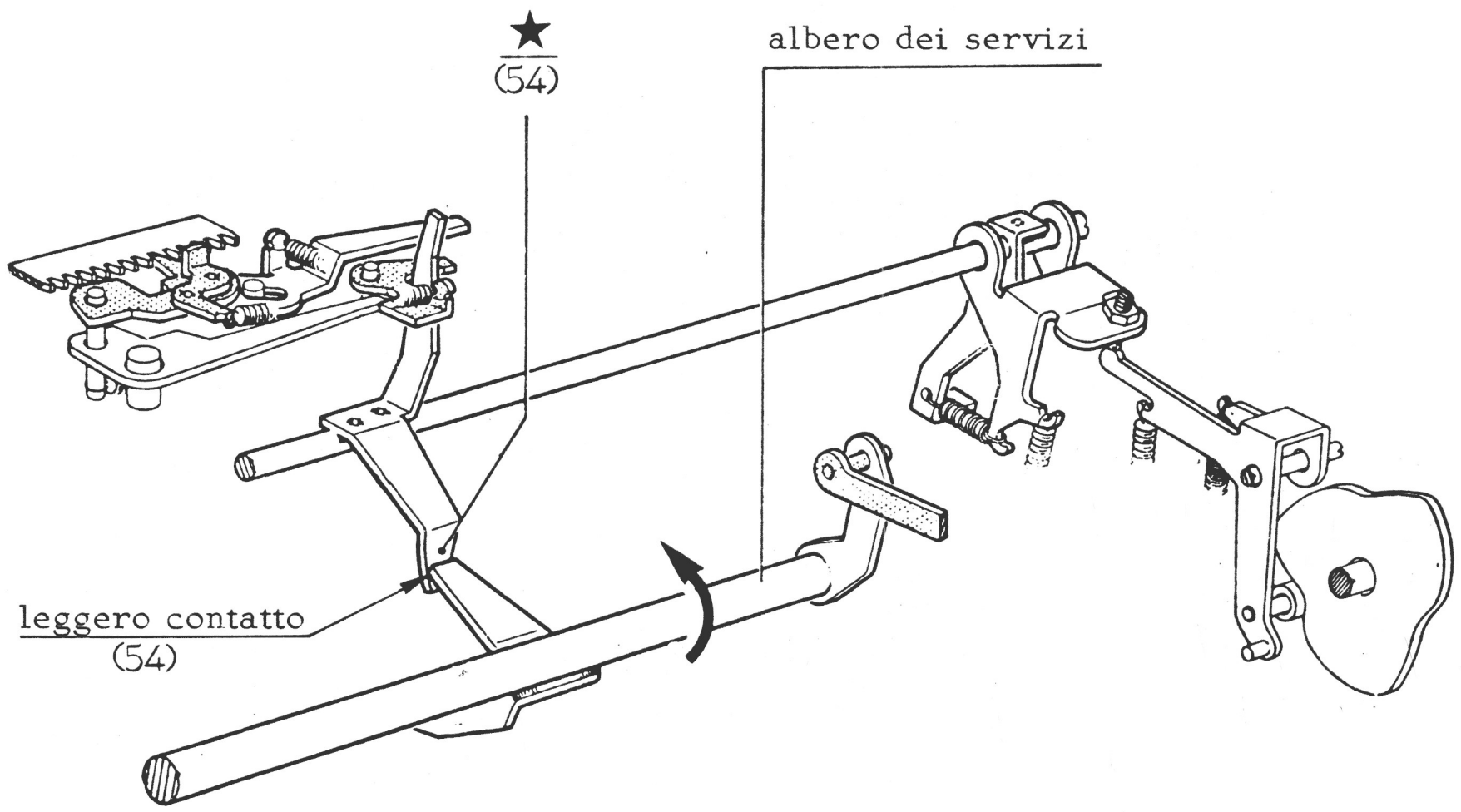
(52) Ruotare il telaio T nel senso della freccia.

(53) Riattivazione tastiera da parte del tasto "ritorno di un passo"



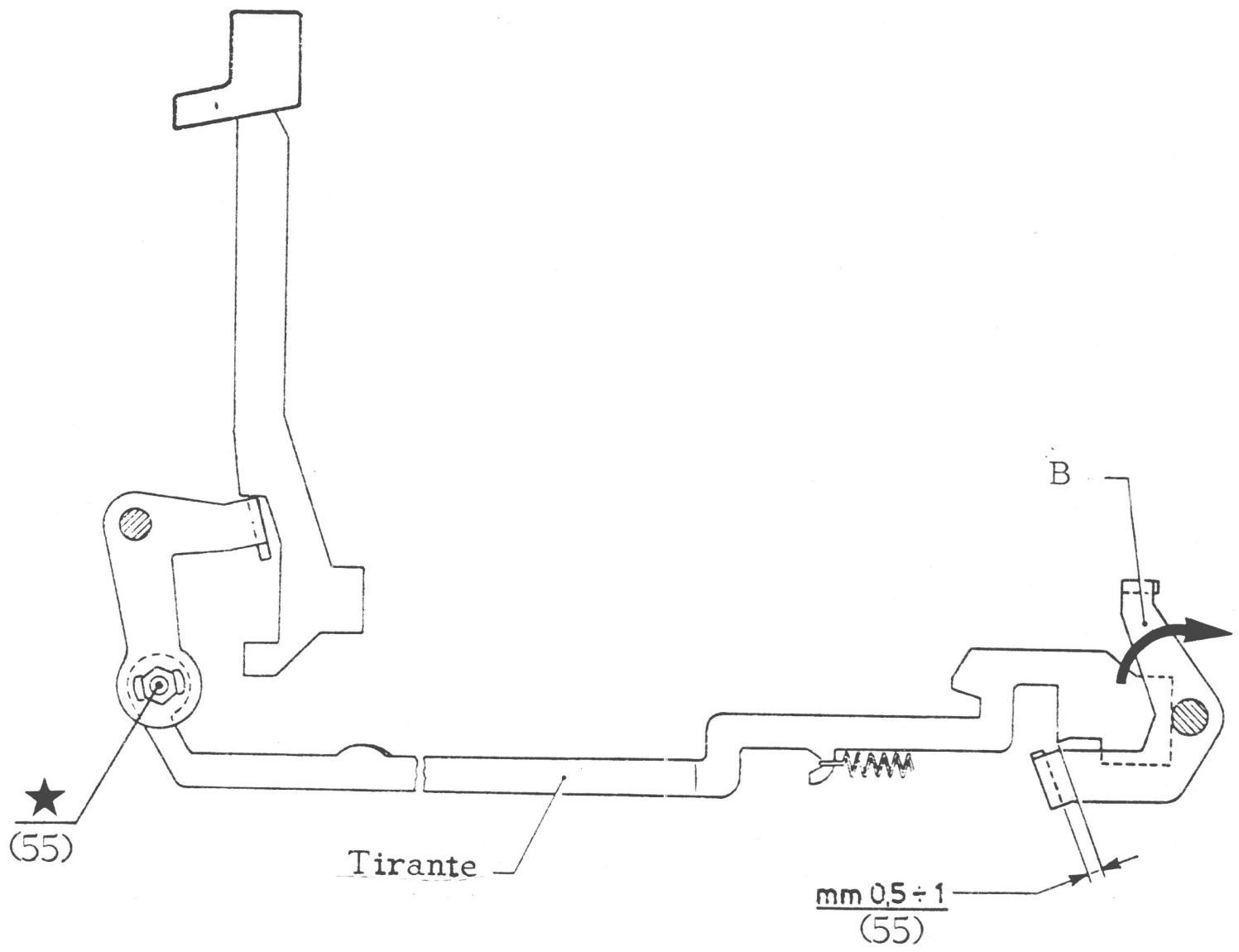
- Macchina alimentata, e interruttore in posizione 1.
- Abbassare contemporaneamente due tasti di scrittura (inattivazione della tastiera).
- Staccare il cordone d'alimentazione.
- Abbassare il tasto del "ritorno di un passo" e fare ruotare l'albero principale fino a ottenere la massima rotazione dell'albero dei servizi.

(54) Bloccaggio dello scappamento nei cicli di ritorno di un passo e del mezzo passo



(54) Abbassare il tasto del ritorno di un passo e fare ruotare l'albero principale fino ad ottenere la massima rotazione dell'albero dei servizi.

(55) Posizione dei tiranti orizzontali rispetto alla barra universale

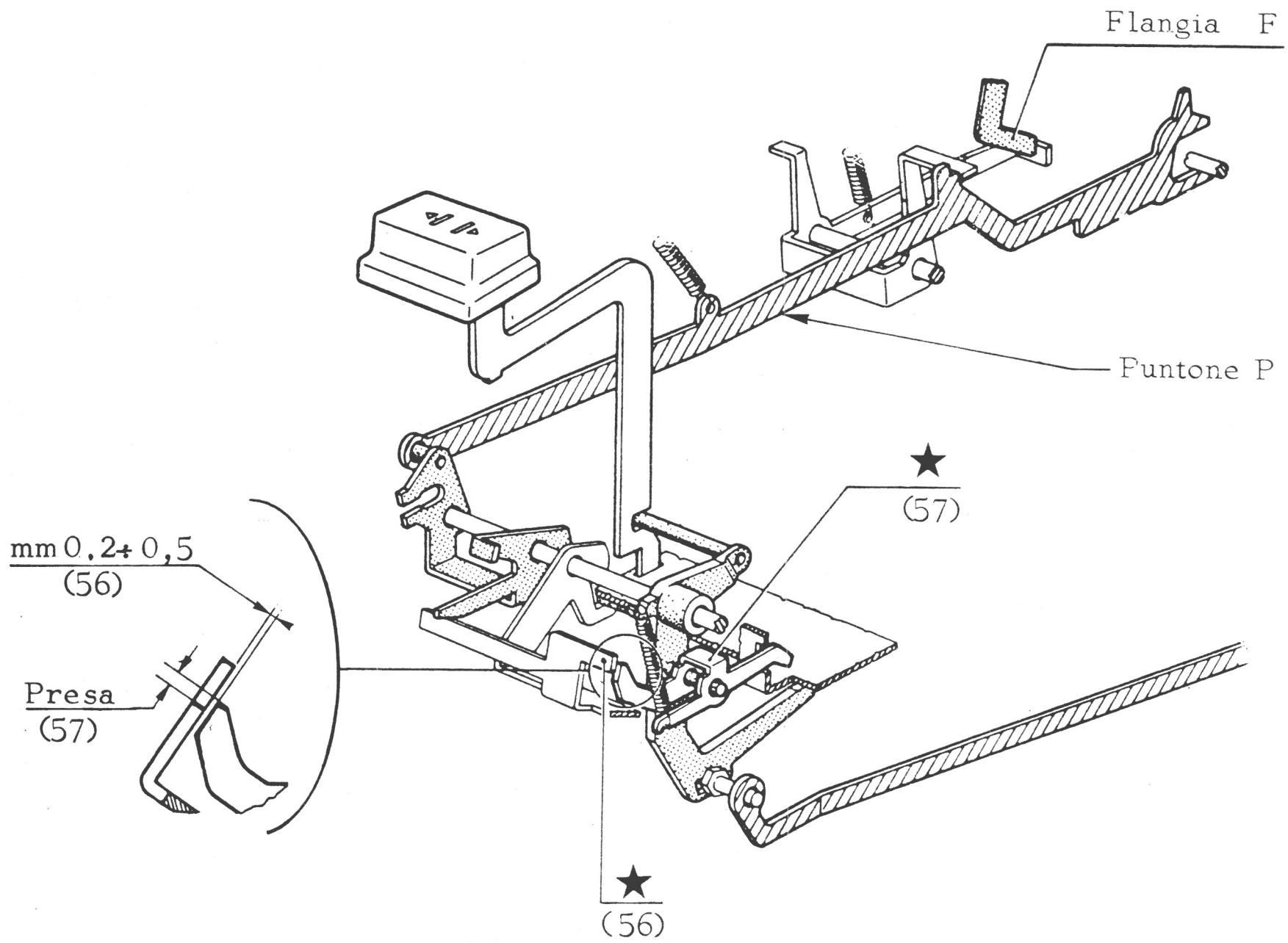


(55) Ruotare a mano nel senso della freccia la barra universale B.

Nota - La condizione si deve verificare per i cinematici seguenti:

- Liberamargine
- Impostatore margini
- Annullatore stop
- Impostatore stop
- Tutti i tasti di tabulazione (su macchine con tabulatore)

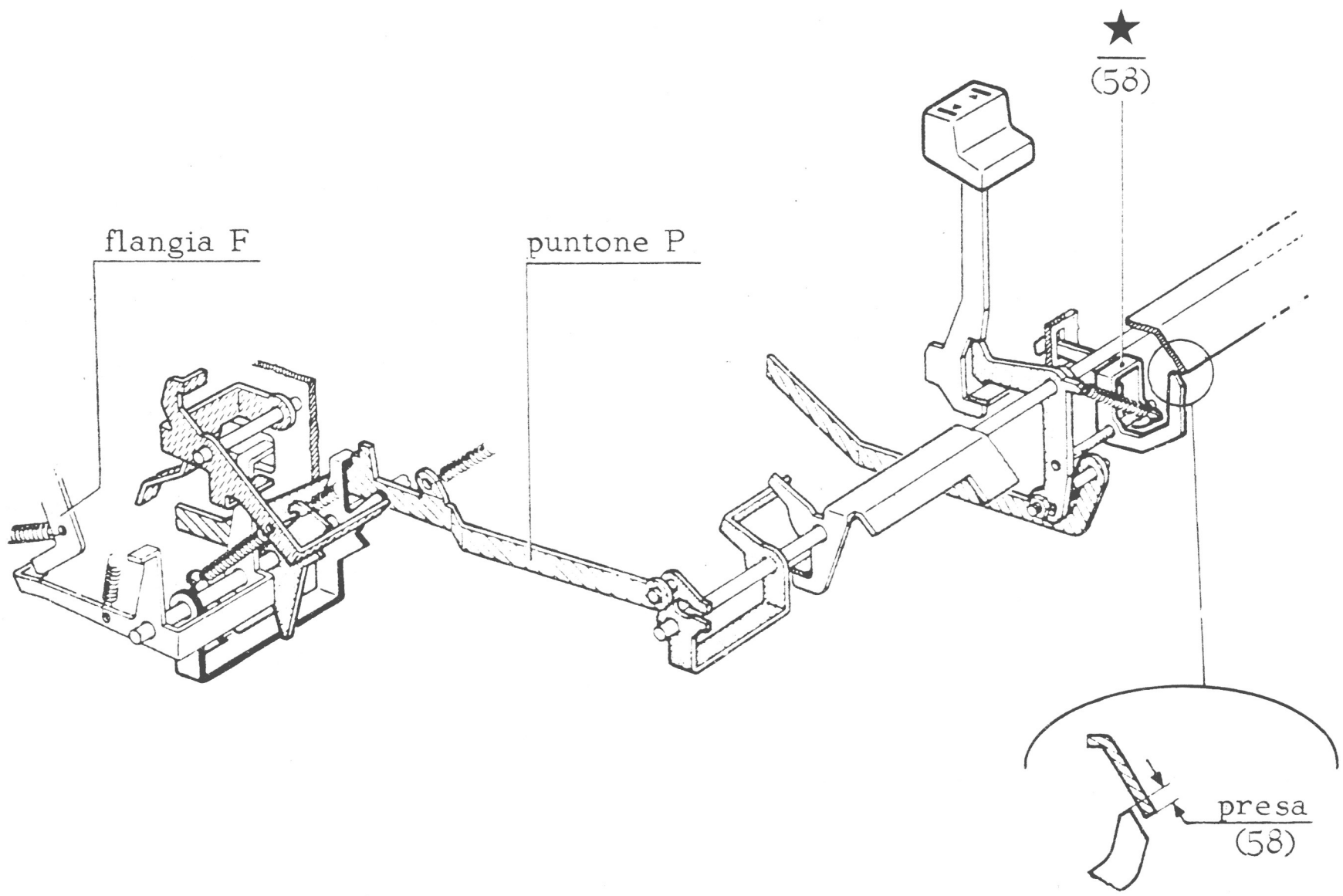
(56-57) Sgancio dell'innesto dei servizi da parte del tasto liberamargine



(57) Abbassare lentamente il tasto liberamargine e verificare che avvenga nel l'ordine: lo sgancio della flangia F e il ritorno del puntone P prima che il tasto termini la sua corsa.

Nota - Le condizioni dell'obbiettivo Y sono determinate dalla quantità di presa indicata in figura.

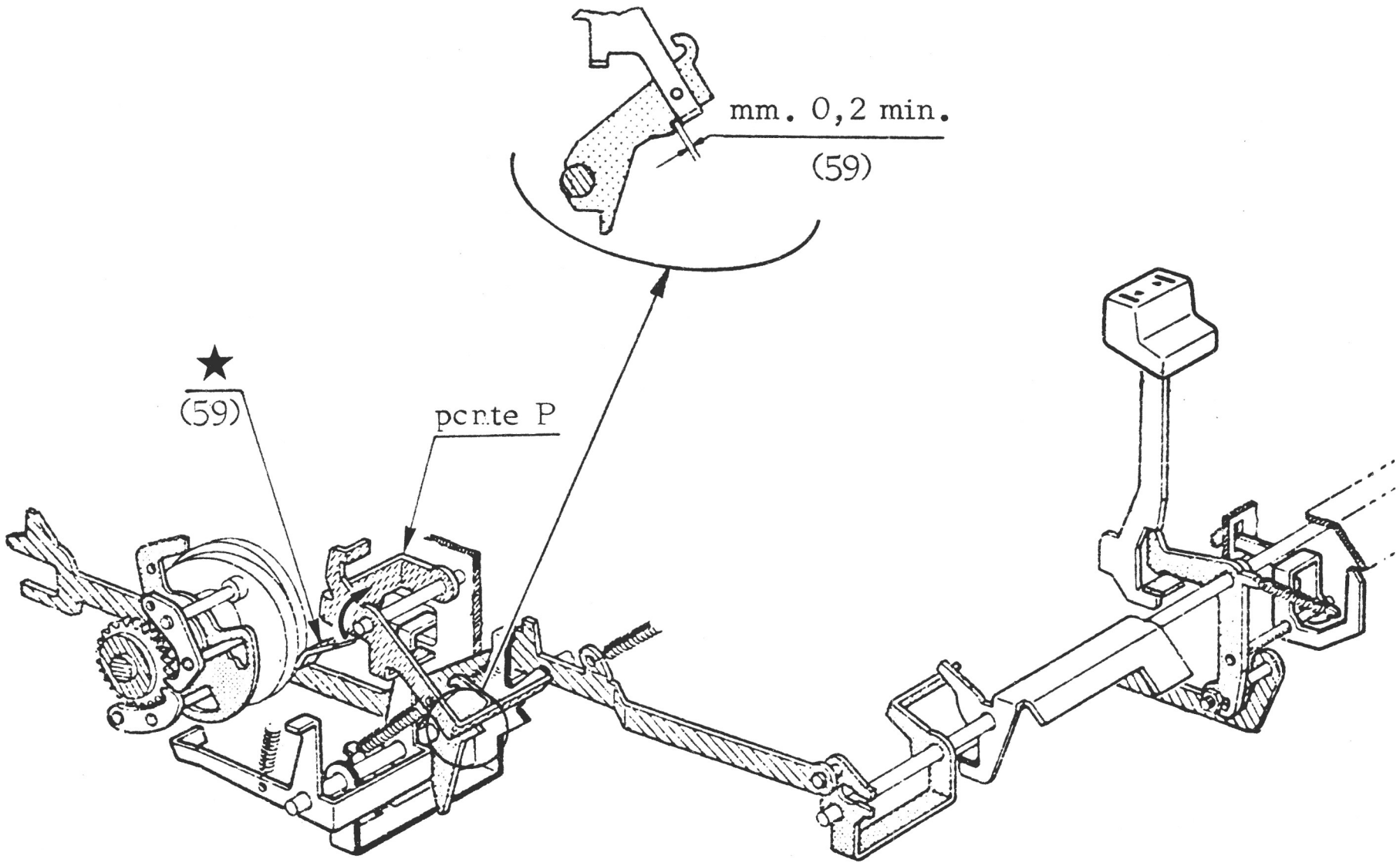
(58) Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto impostatore dei marginatori



(58) Abbassare lentamente il tasto impostatore dei marginatori e verificare che avvenga nell'ordine: lo sgancio della flangia F e il ritorno del puntone P prima che il tasto termini la sua corsa.

Nota - Le condizioni sono determinate dalla quantità di presa indicata in figura.

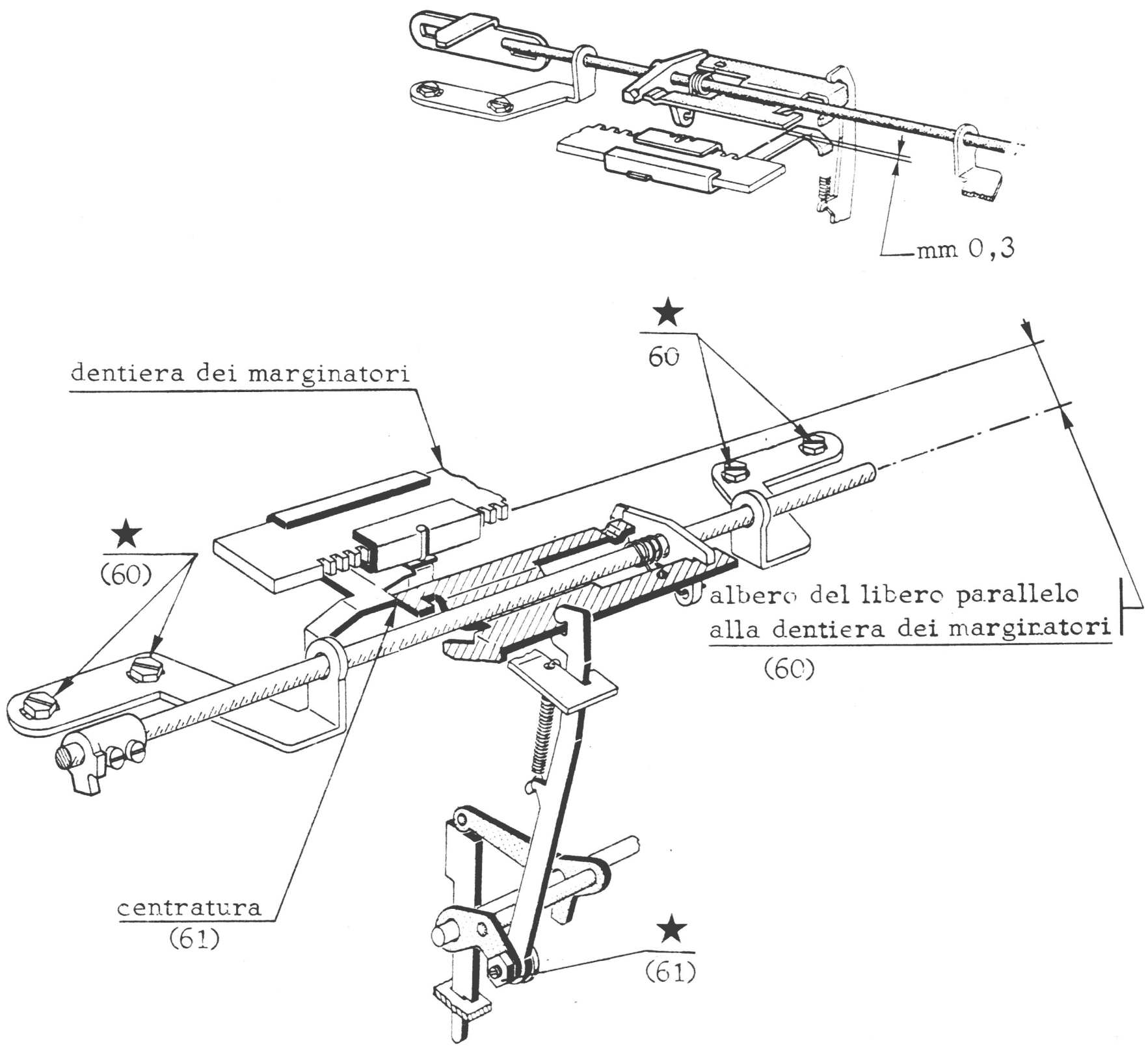
(59) Ricarica dell'innesto della camma servizi in un ciclo di impostazione margine



(59) - Premere e rilasciare il tasto impostatore dei marginatori.
- Ruotare lentamente l'albero principale fino ad ottenere la massima rotazione del ponte P nel senso della freccia.

(60) Parallelismo dell'albero del libero

(61) Posizione angolare dell'albero del libero

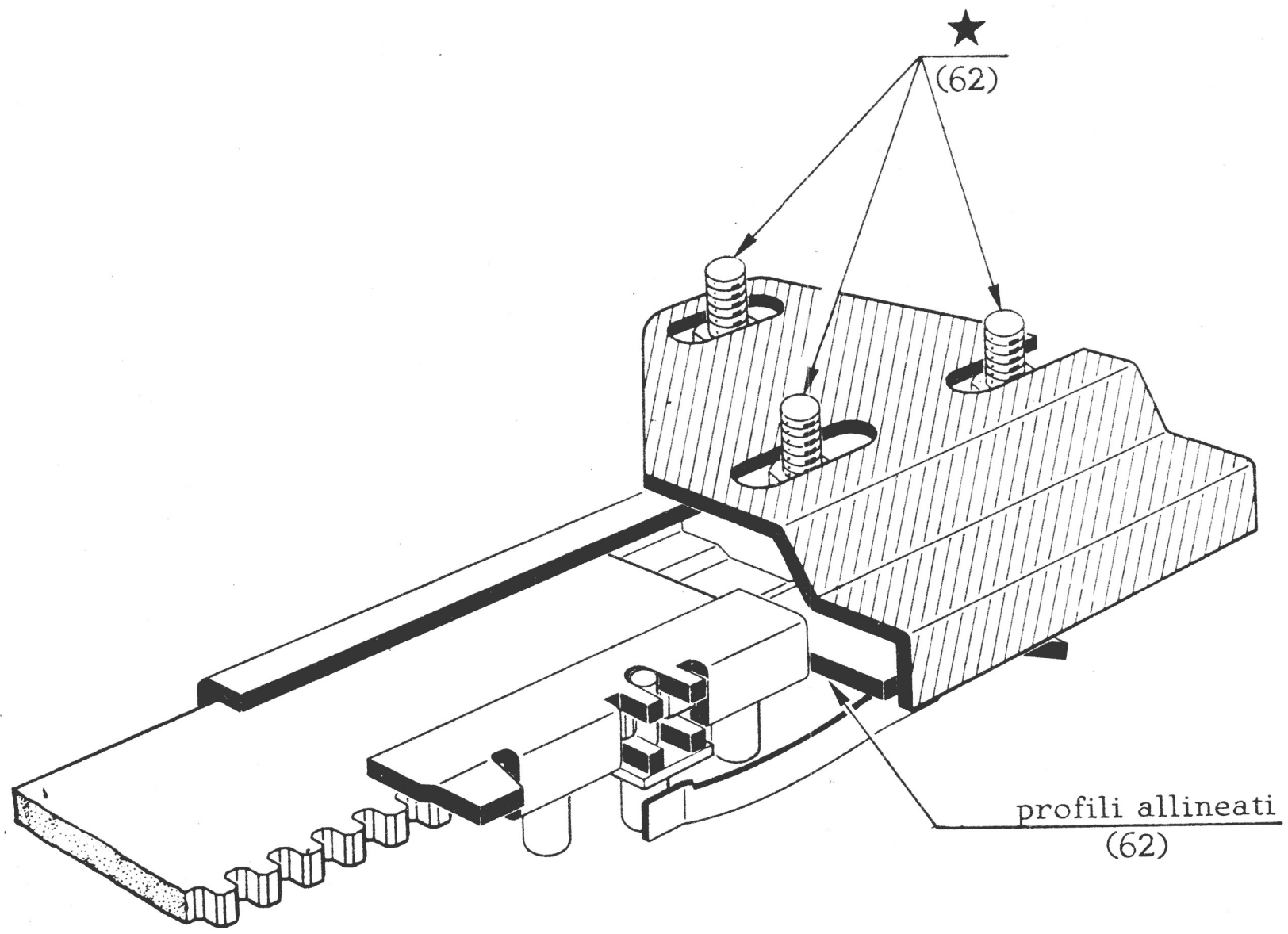


(61) - Portare e mantenere il carrello a capo (marginatore destro contro l'albero del libero).

Nota - In caso di intervento garantire che in un ciclo di liberamargine vi sia sicuramente la condizione del riquadro.

(62) Posizione della piastrina fissa del margine sinistro

(63) Posizione della piastrina fissa del margine destro

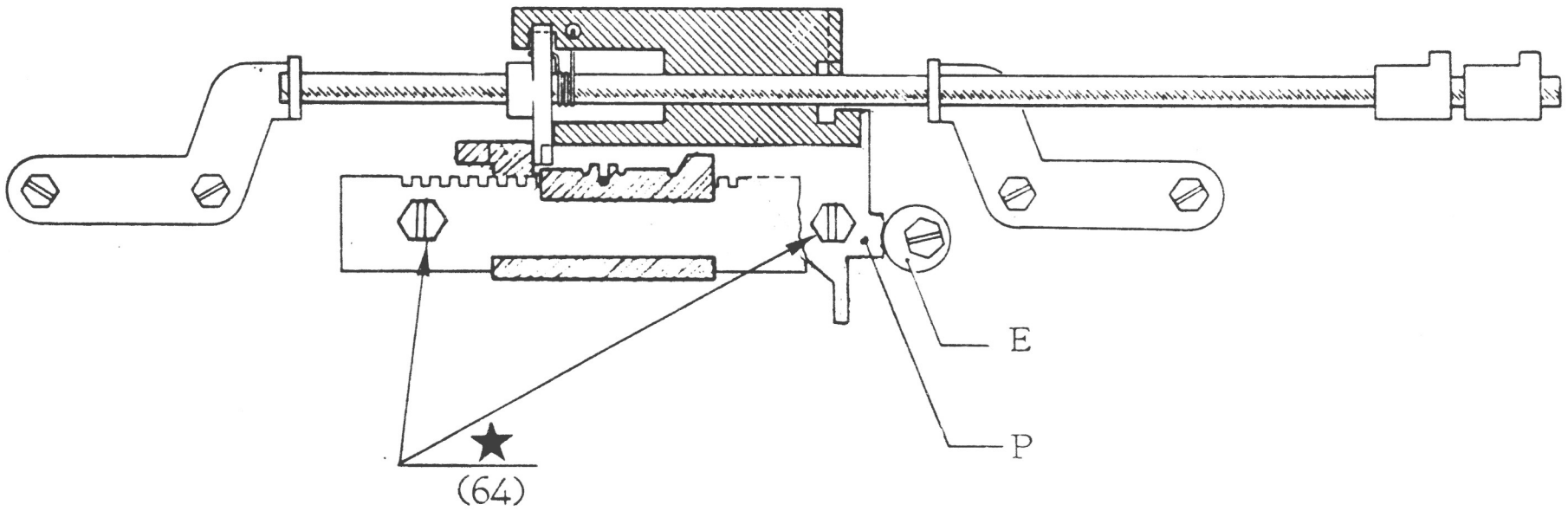


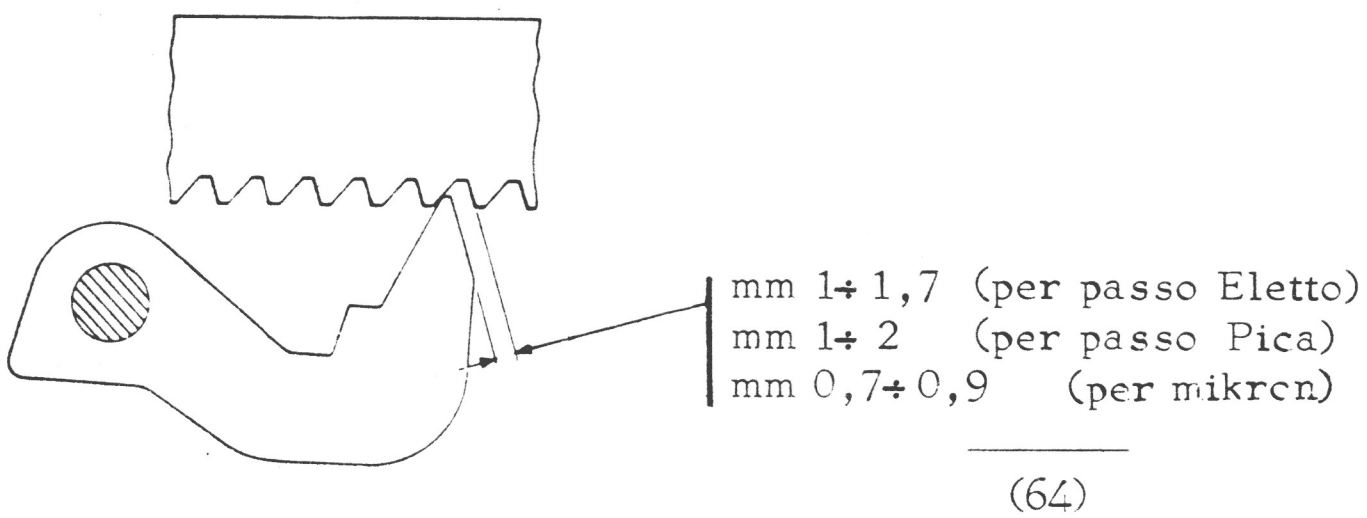
(62) Portare il marginatore di sinistra nel primo vano utile della relativa dentiera.

(63) Portare il marginatore di destra nell'ultimo vano utile della relativa dentiera.

Nota - In figura è visibile solo il marginatore di sinistra, per il marginatore di destra procedere in modo analogo.

(64) Costante a capo

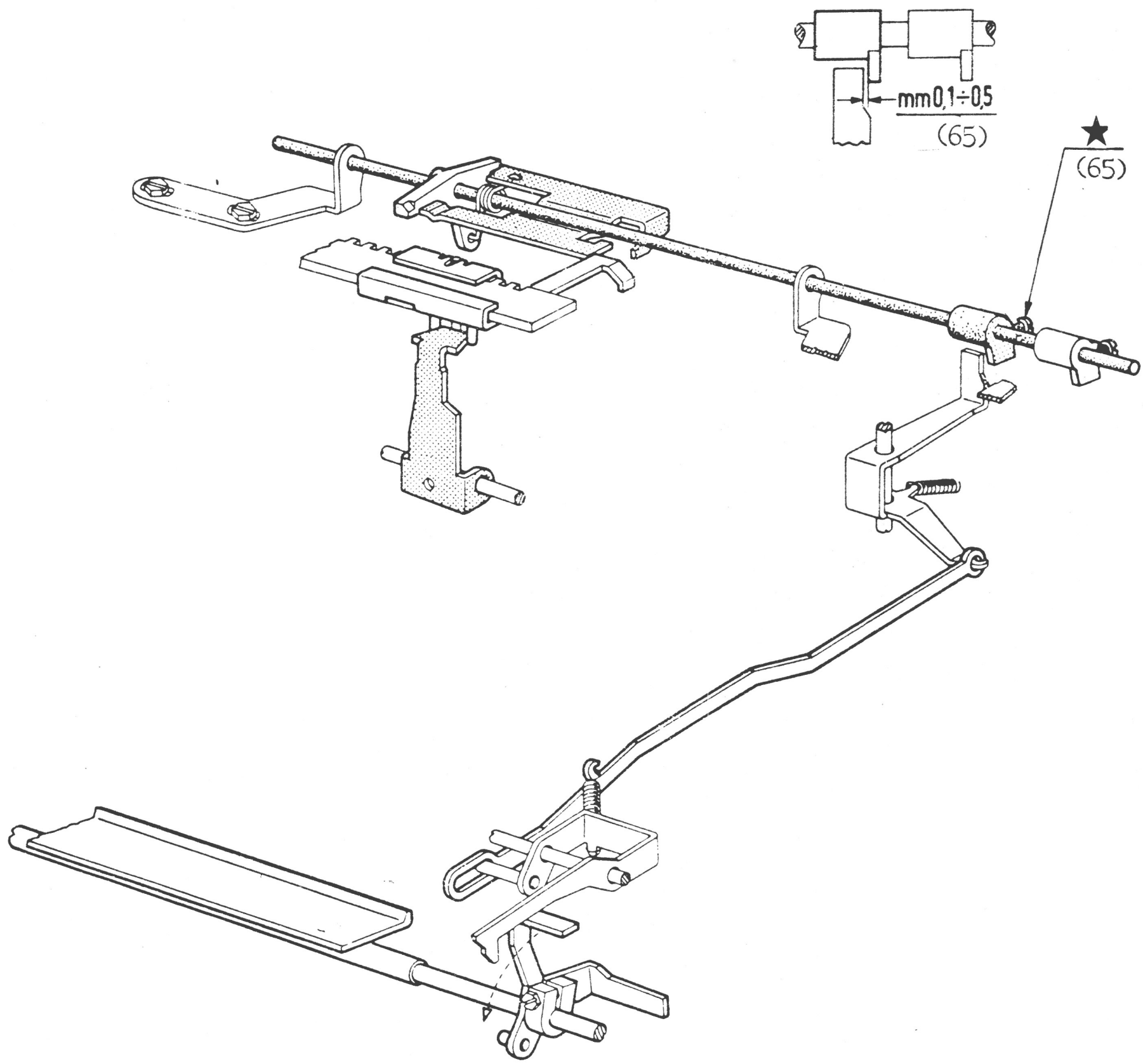




(64) Portare a capo manualmente la guida mobile e mantenerla in tale posizione.

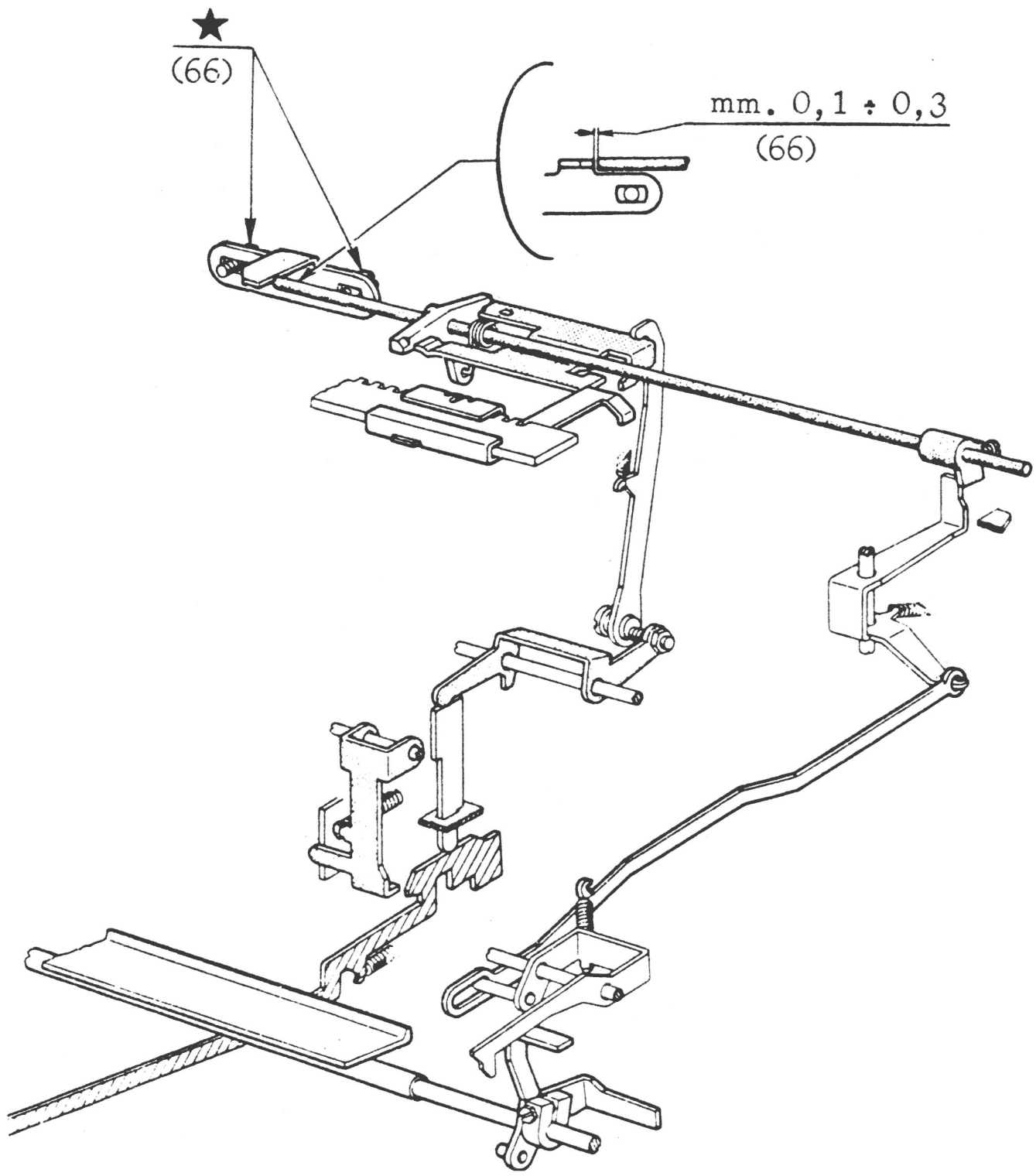
Nota - Nel caso in cui si debba intervenire è necessario svitare la vite che fissa l'eccentrico E. Ottenuta la condizione voluta portare l'eccentrico E a contatto della piastra P e bloccare la vite che fissa l'eccentrico.

(65) Bloccaggio di fine riga



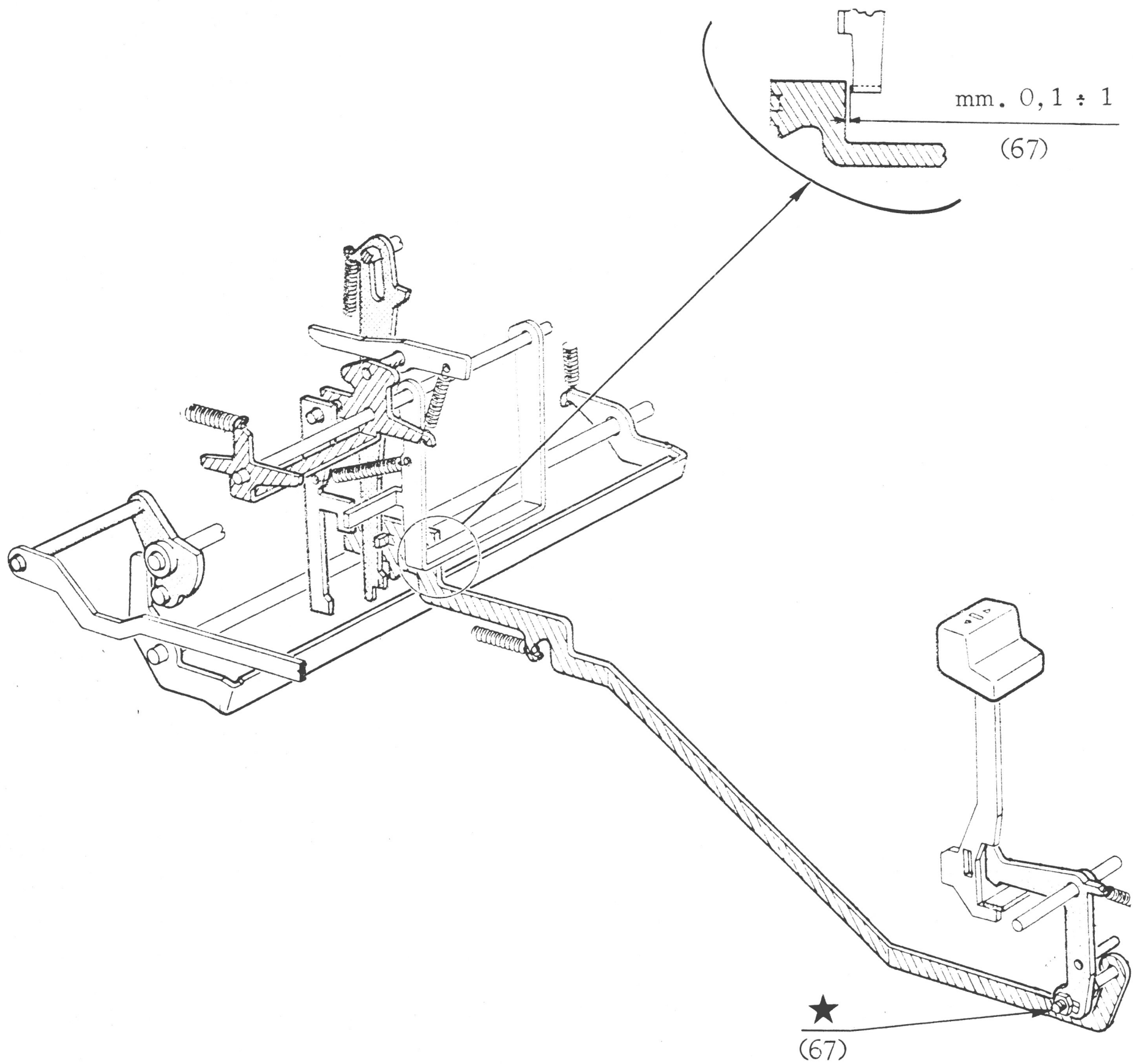
(65) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Portare il carrello quasi alla fine della riga di scrittura.
- Eseguire dei cicli di scrittura fino ad ottenere il bloccaggio della tastiera e effettuare un ciclo di ritorno di un passo.

(66) Posizione della piastrina arresto albero del libero

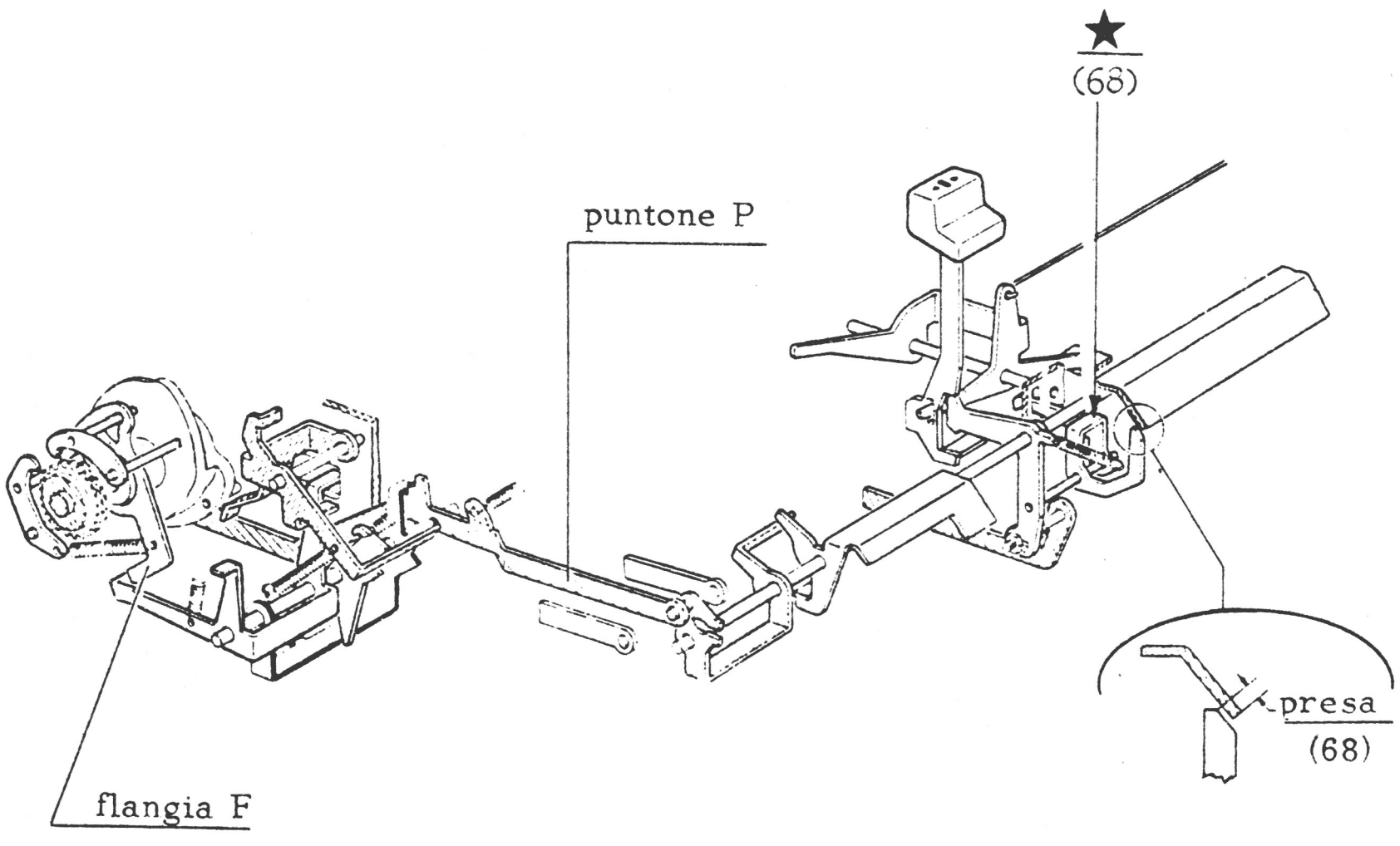


(66) - Alimentare la macchina e avviare il motore.
- Portare il carrello quasi alla fine della riga di scrittura.
- Eseguire dei cicli di scrittura fino ad ottenere il bloccaggio della tastiera.

(67) Posizione del tirante orizzontale del tasto "Express-margin".



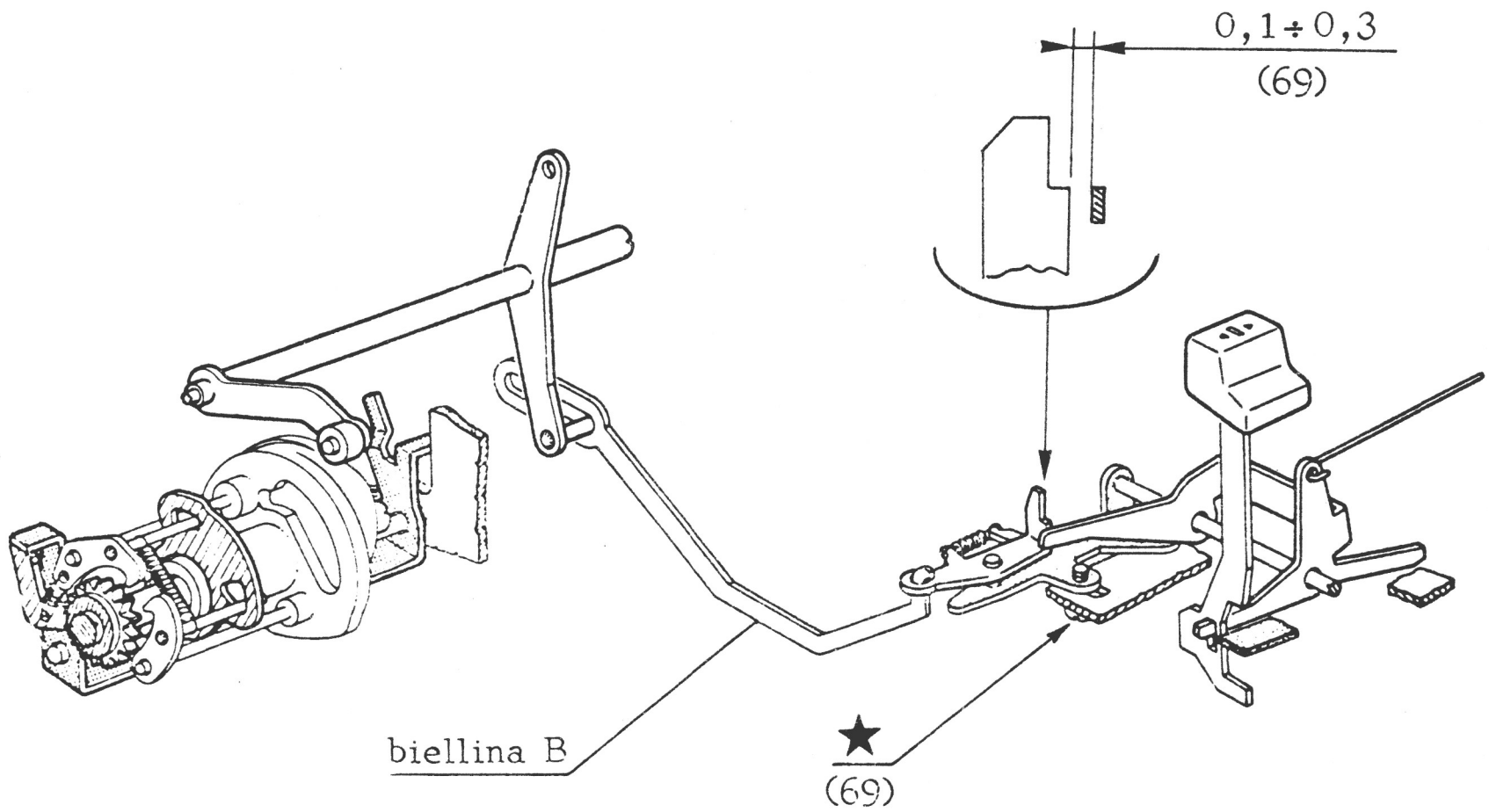
(68) Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto "Express - margin"



(68) Abbassare lentamente il tasto Express-margin verificando che in prima corsa avvenga lo sgancio della flangia F. Mantenere il tasto abbassato, ruotare l'albero principale e verificare il ritorno del puntone P prima che il tasto termini la seconda corsa.

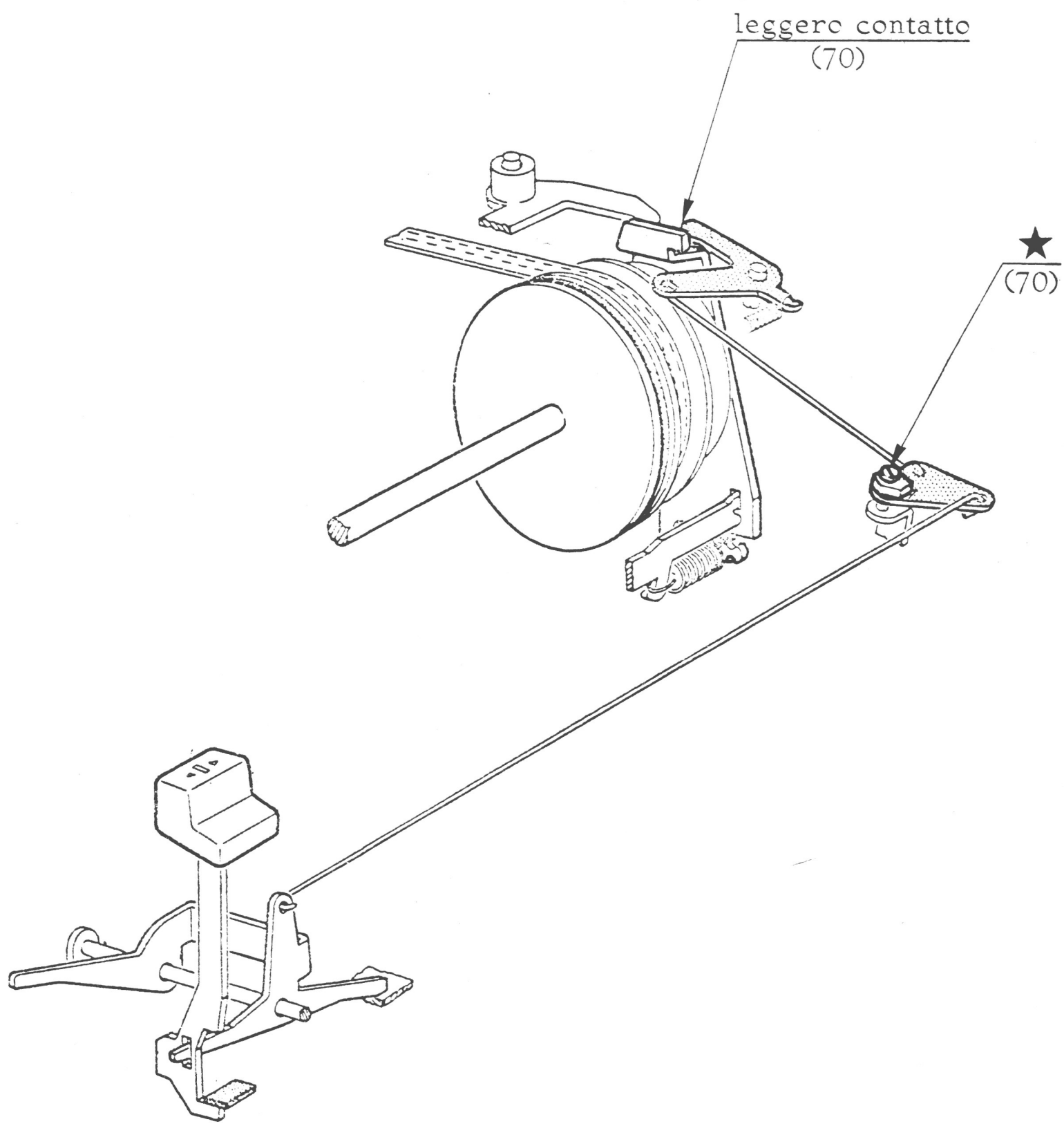
Nota - Le condizioni sono determinate dalla quantità di presa indicata in figura.

(69) Posizione della squadretta controllo sgancio del tasto Express-margin

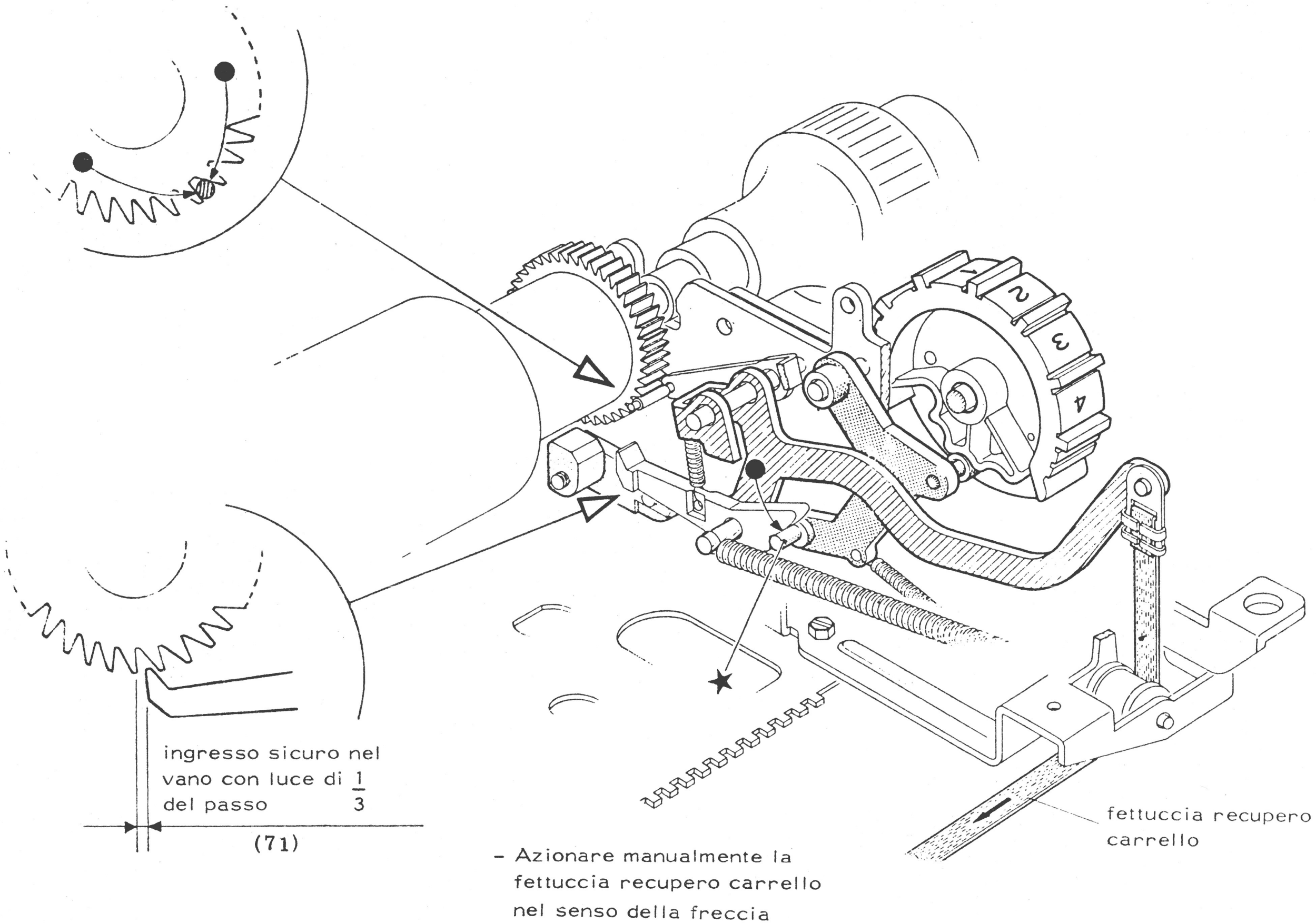


(69) Abbassare e mantenere abbassato il tasto Express-margin, ruotare l'albero principale fino ad ottenere il massimo spostamento verso l'anteriore della biellina B.

(70) Comando chiusura frizione tiracarrello comandata dal tasto Express-margin

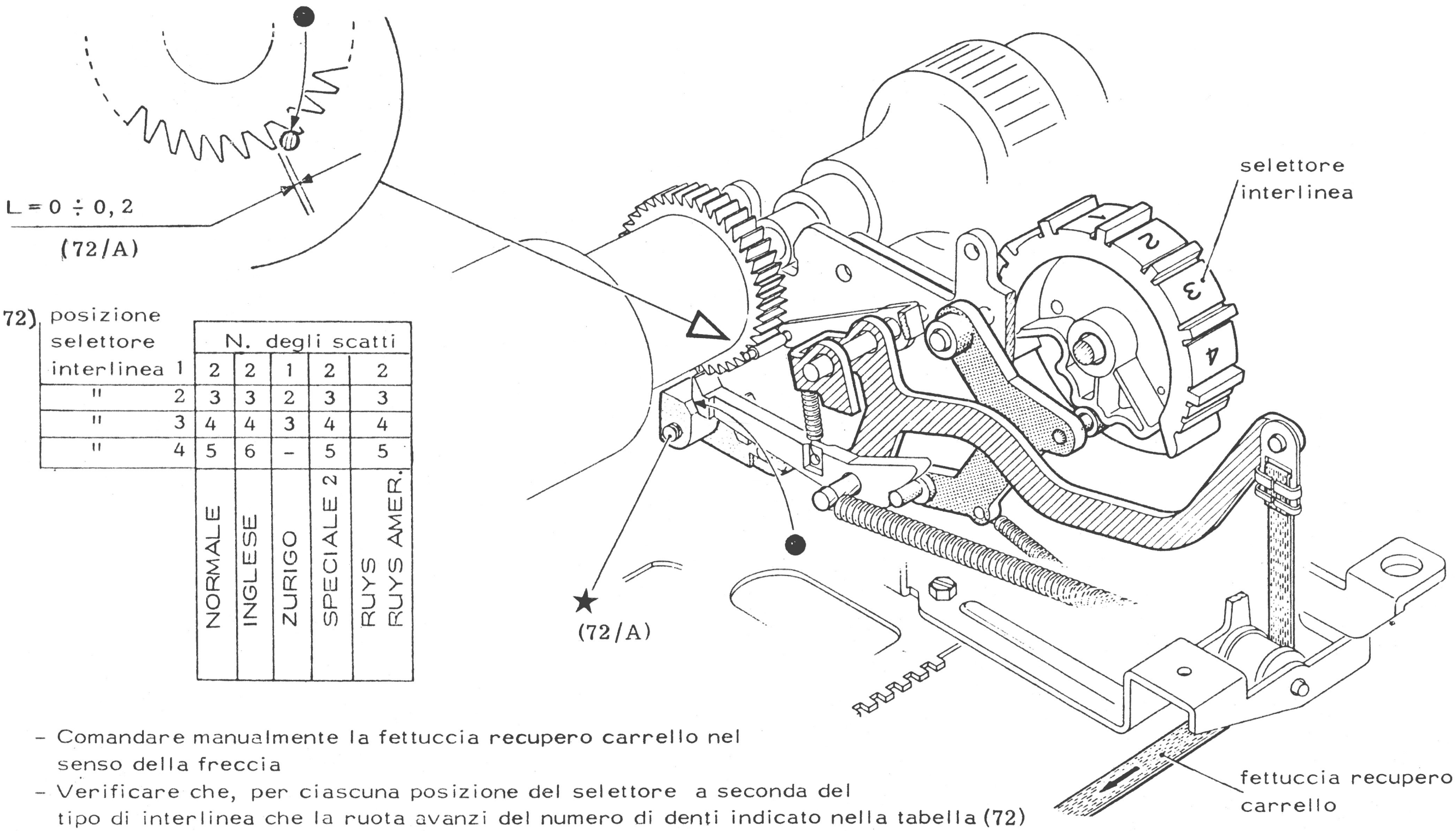


(71) INGRESSO DEL DENTE COMANDO INTERLINEA SULLA RUOTA DELL'INTERLINEA



- Azionare manualmente la fettuccia recupero carrello nel senso della freccia

(72) - (72/A) POSIZIONE DI LAVORO DEL DENTE DELL'INTERLINEA

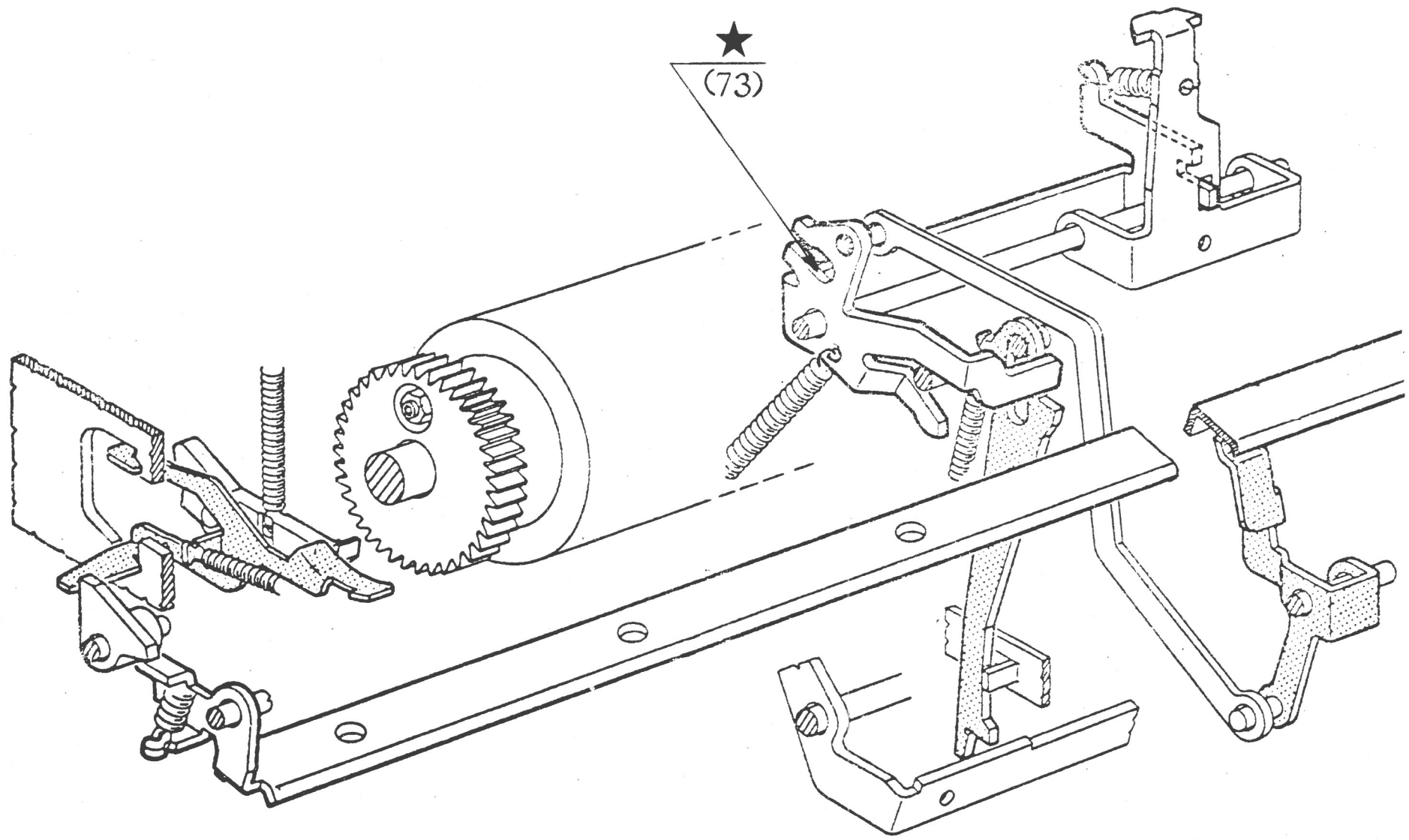


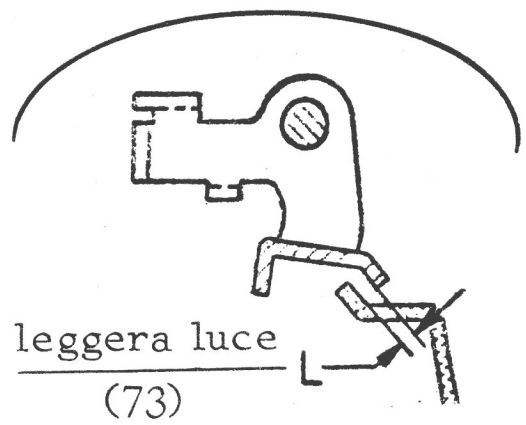
(72)

posizione selettore interlinea	N. degli scatti				
	NORMALE	INGLESE	ZURIGO	SPECIALE 2	RUYS RUYS AMER.
1	2	2	1	2	2
" 2	3	3	2	3	3
" 3	4	4	3	4	4
" 4	5	6	-	5	5

- Comandare manualmente la fettuccia recupero carrello nel senso della freccia
- Verificare che, per ciascuna posizione del selettore a seconda del tipo di interlinea che la ruota avanzi del numero di denti indicato nella tabella (72)
- Continuare nel comando e verificare l'extracorsa (72/A)

(73) Bloccaggio interlinea



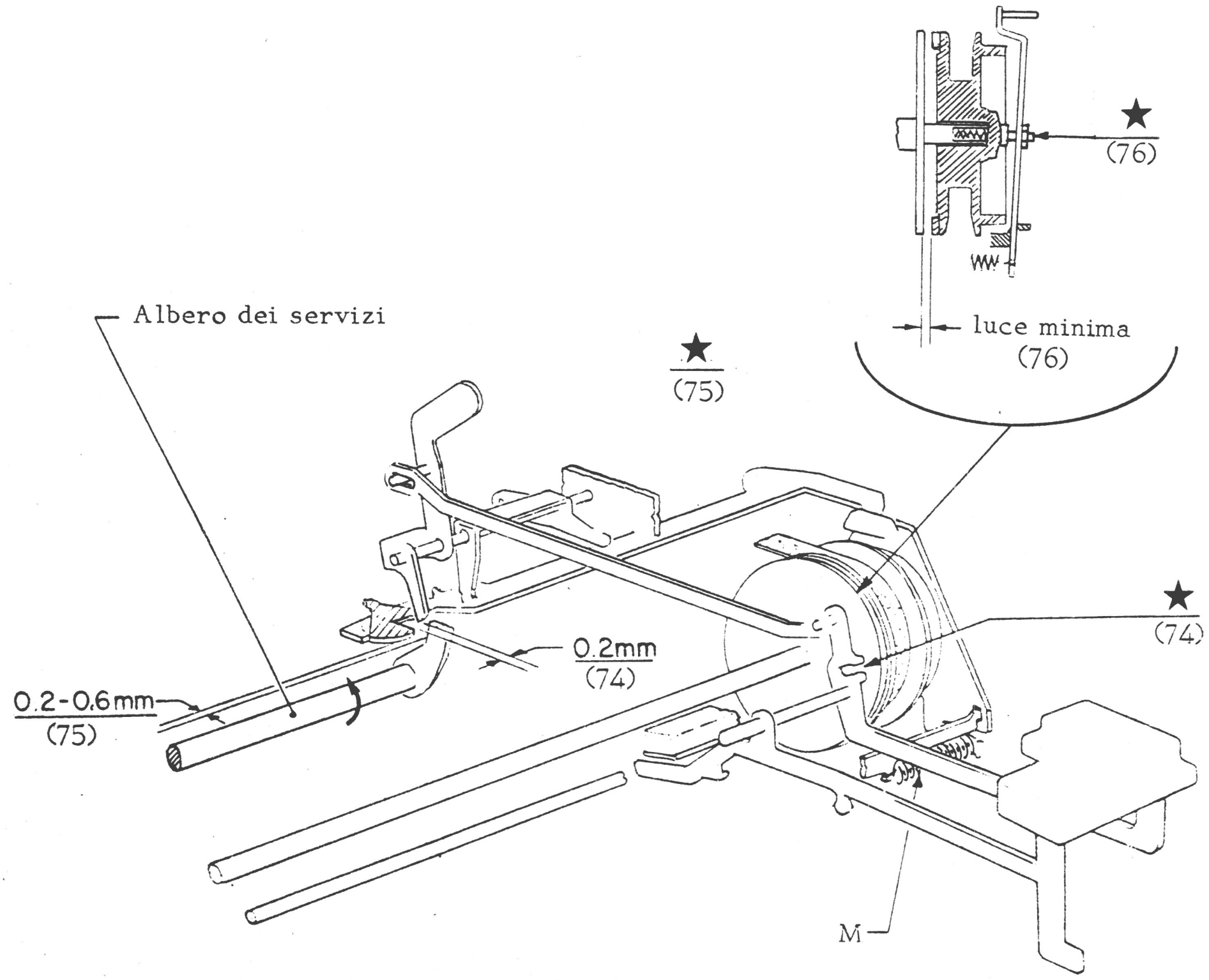


Nota - Nel caso si debba intervenire verificare la condizione per tutta la lunghezza del carrello.

(74) Posizione della piastrina comando ritorno carrello

(75) Predisposizione comando piastrina ritorno carrello

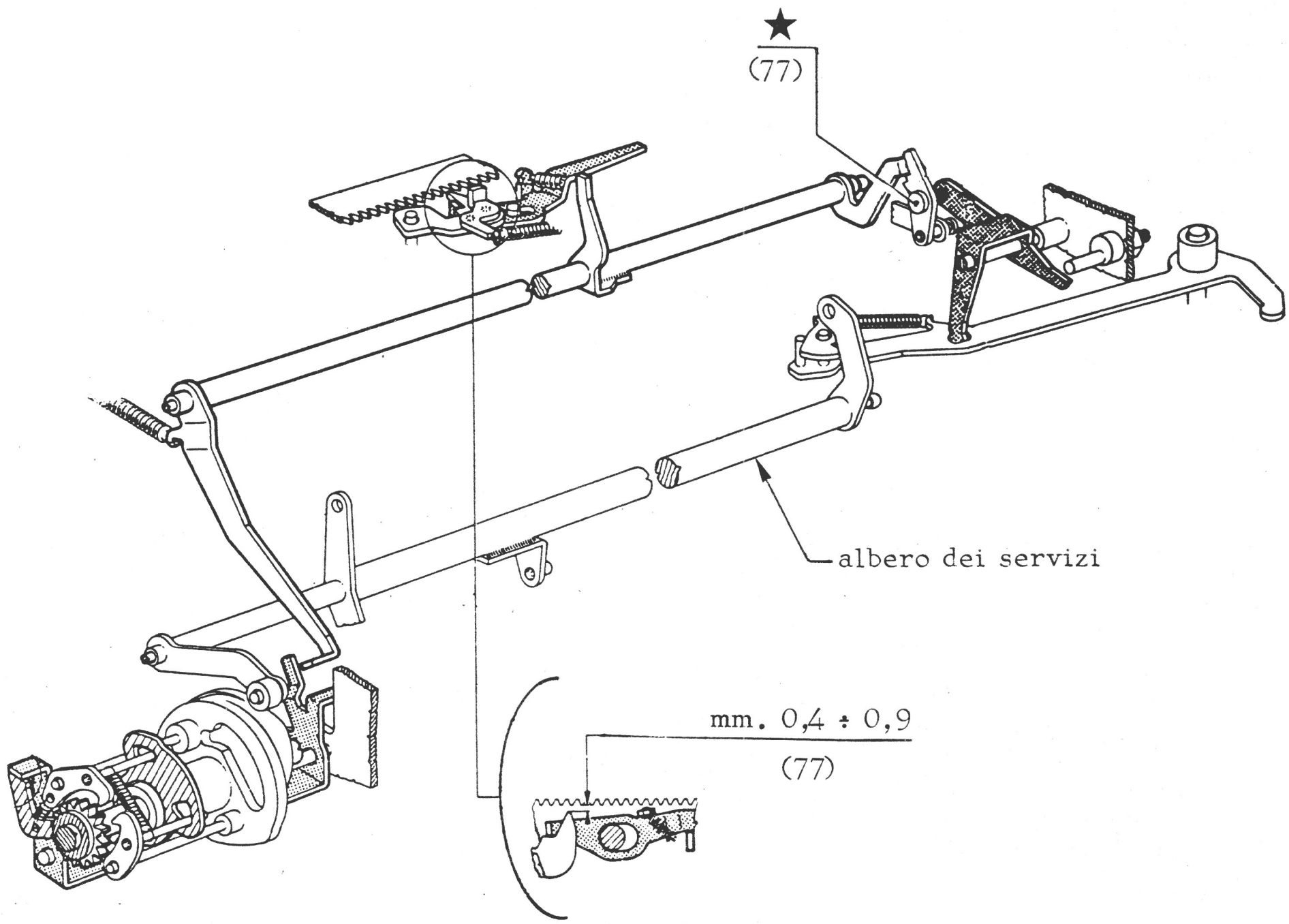
(76) Posizione della piastra comando chiusura frizione tiracarrello



(74) Comandare a mano l'albero dei servizi nel senso della freccia.

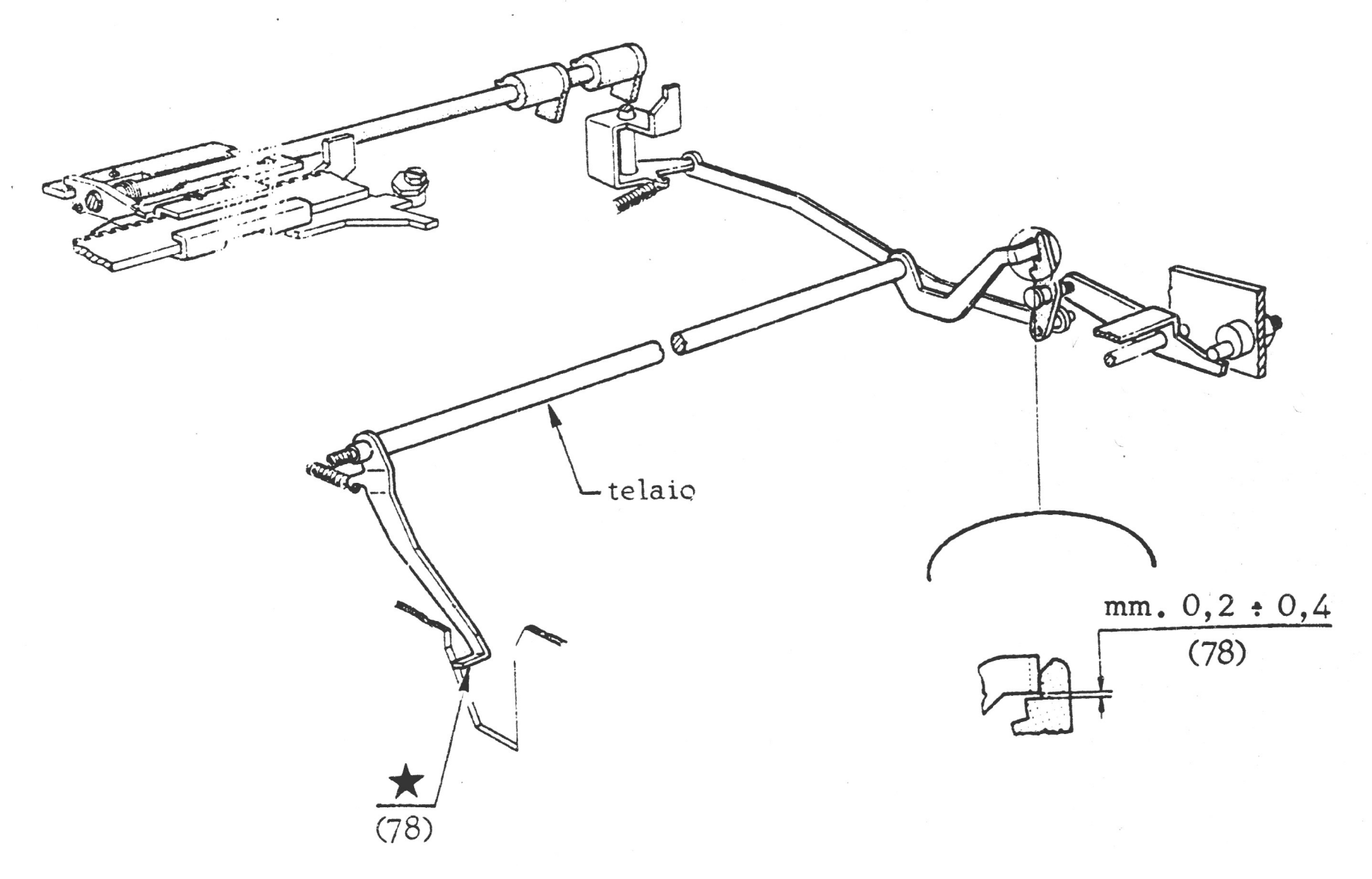
(75) Premere il tasto del ritorno elettrico.

(77) Esclusione del dente dello scappamento nei cicli di ritorno carrello



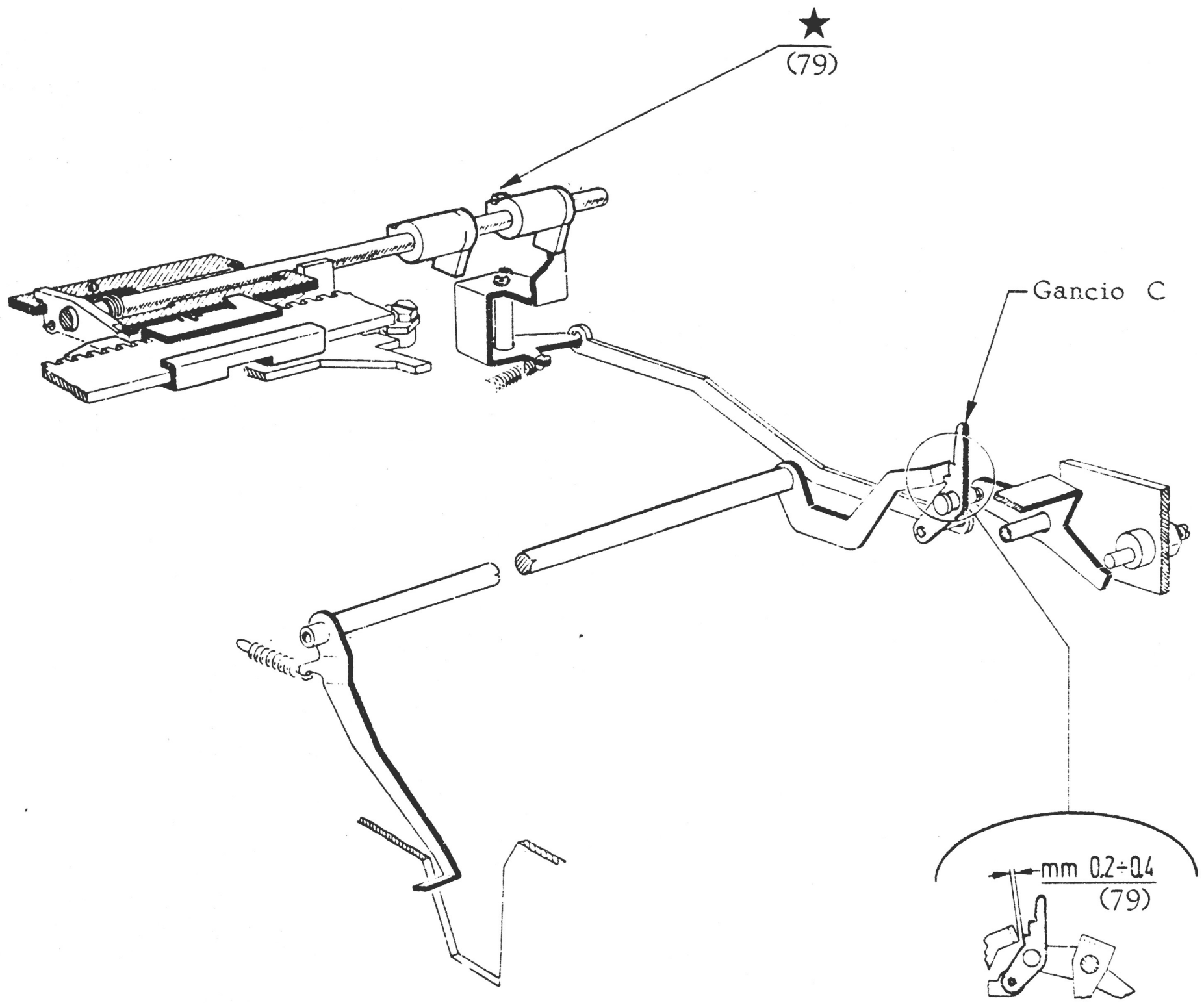
(77) Con la guida mobile non a capo, avviare un ciclo di ritorno carrello e ruotare l'albero principale fino ad ottenere la massima rotazione dell'albero dei servizi.

(78) Posizione del telaio comando esclusione dente dello scappamento nei cicli di ritorno carrello



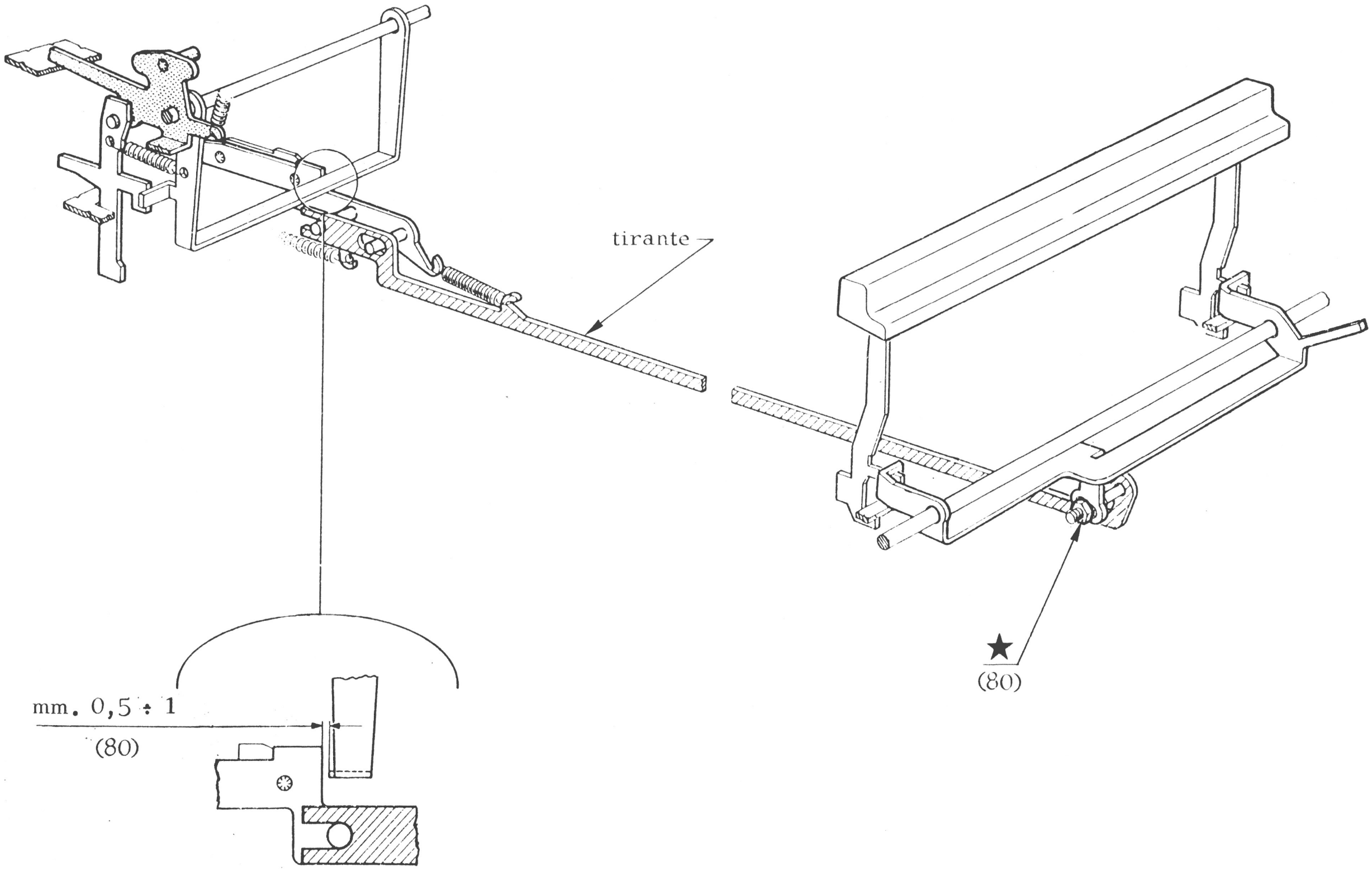
(78) Con la guida mobile non a capo.

(79) Sgancio del ritorno carrello

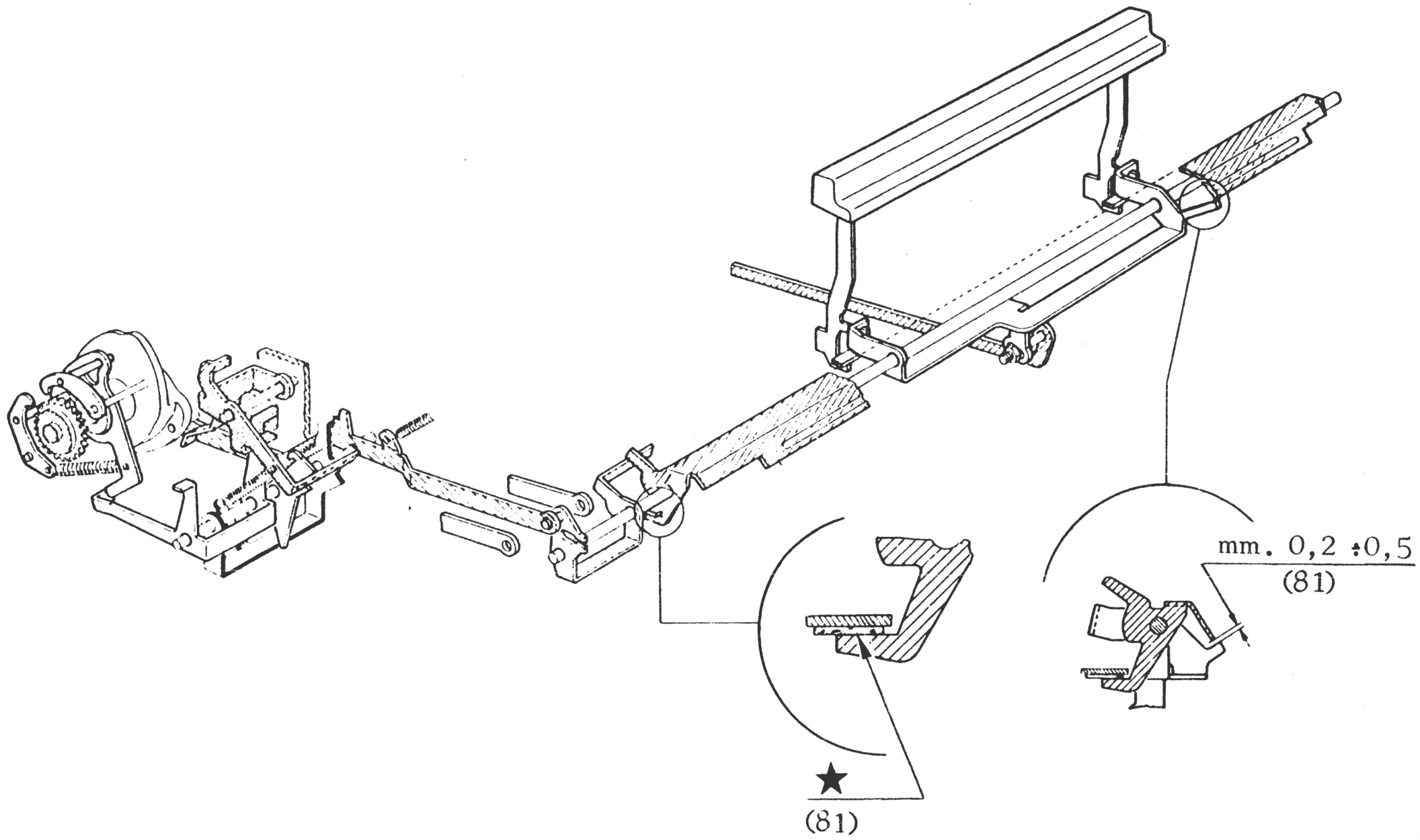


(79) - Avviare un ciclo di ritorno carrello e ruotare l'albero principale fino ad ottenere il massimo spostamento verso l'alto del gancio C.
- Portare a capo la guida mobile e mantenerla in tale posizione.

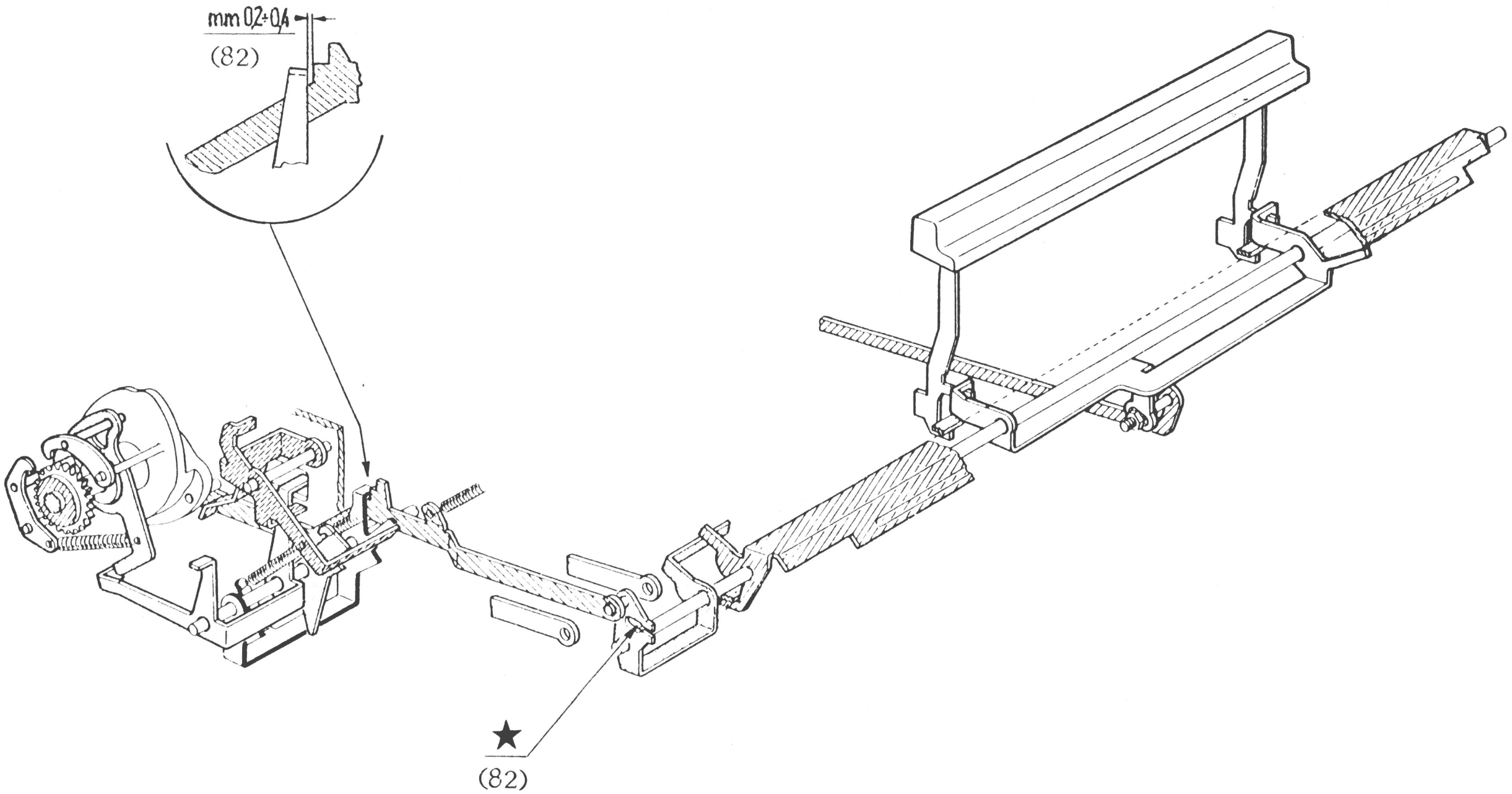
(80) Posizione del tirante orizzontale dell'incolonnatore



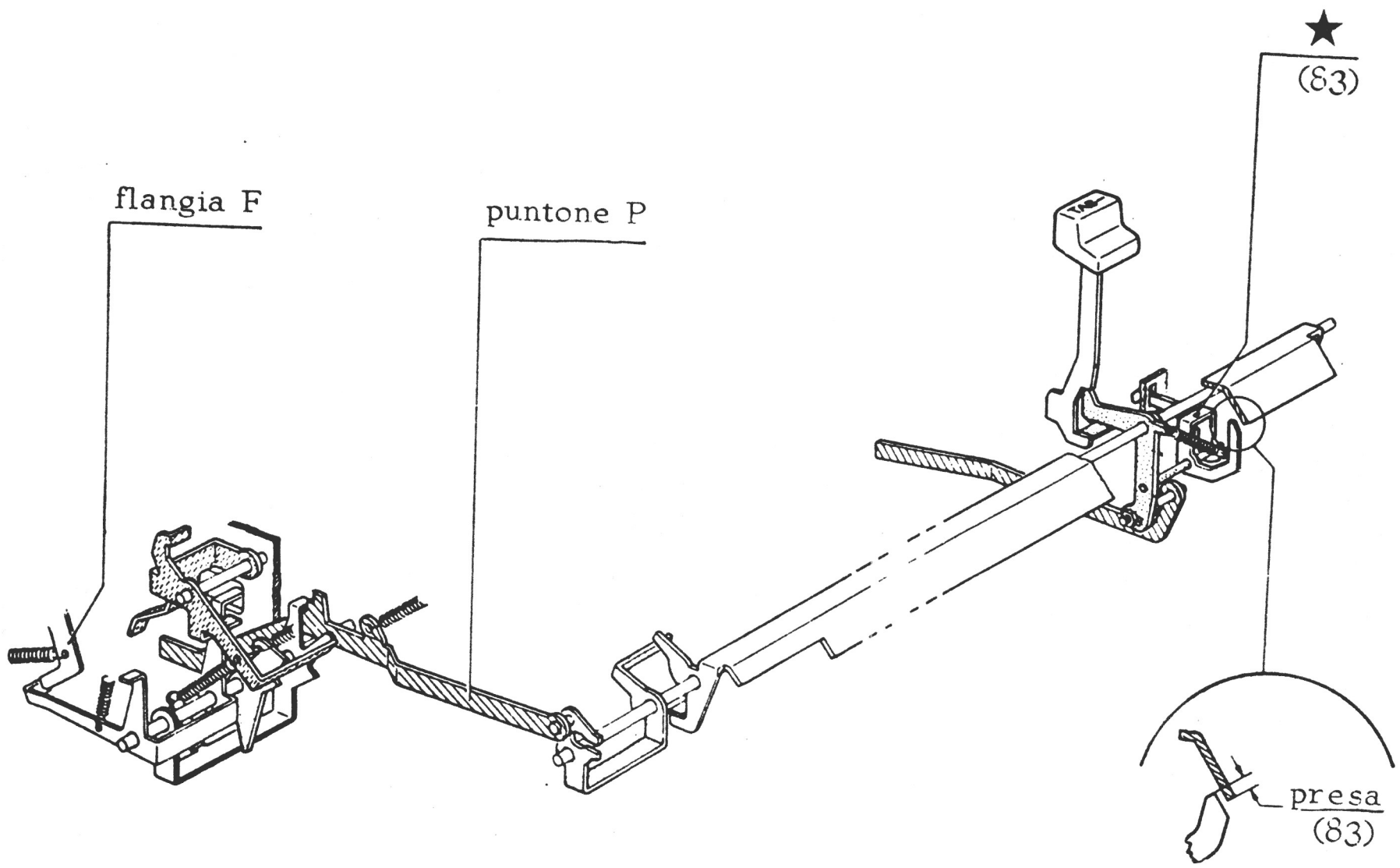
(81) Sgancio dell'innesto della camma servizi da parte della barra incolonnatrice



(82) Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte della barra incolonnatrice



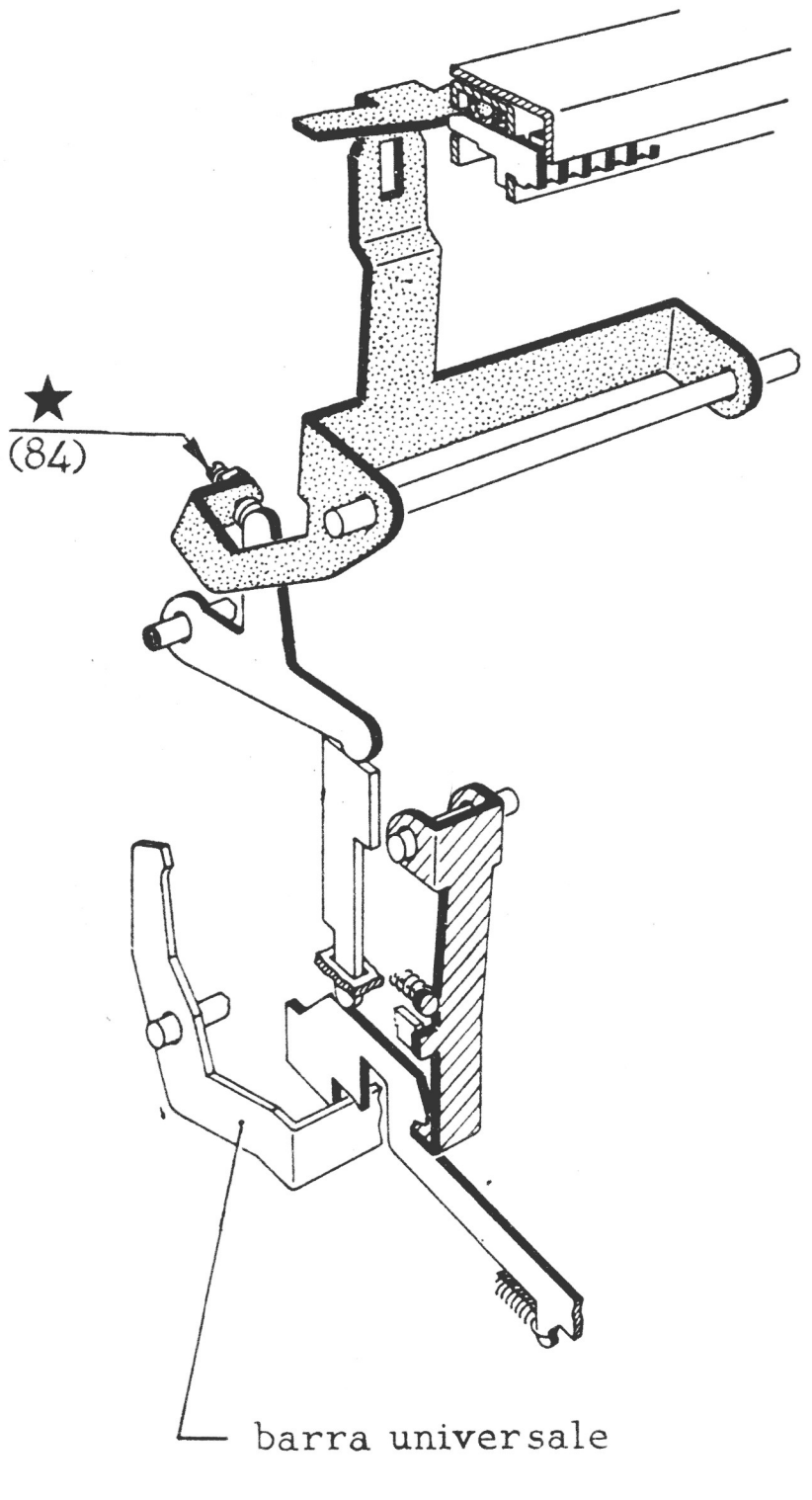
(83) Sgancio dell'innesto della camma dei servizi da parte del tasto "Annullatore stop"

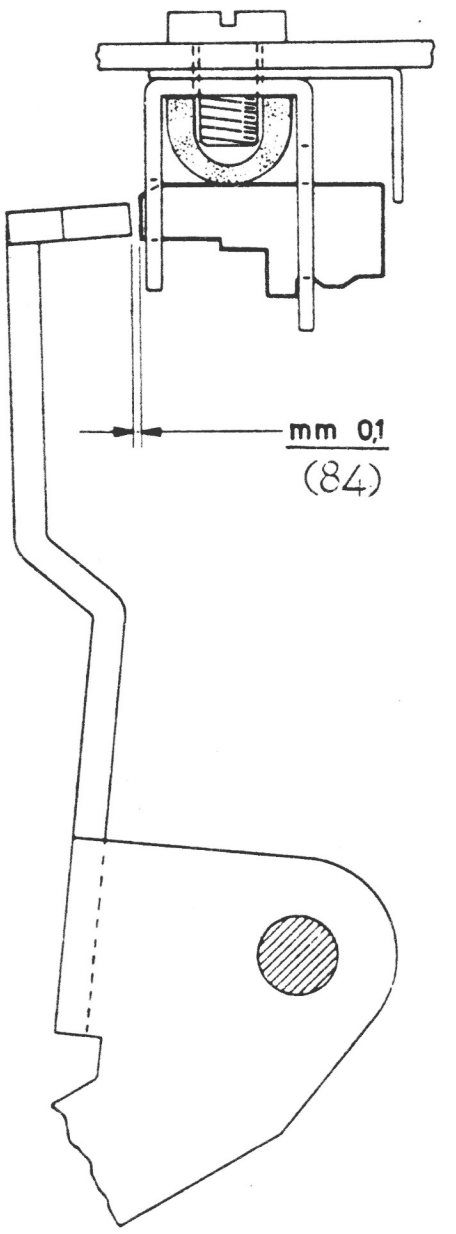


(83) Abbassare lentamente il tasto annullatore stop e verificare che avvenga nell'ordine: lo sgancio della flangia F e il ritorno del puntone P prima che il tasto termini la sua corsa.

Nota - Le condizioni sono determinate dalla quantità di presa indicata in figura.

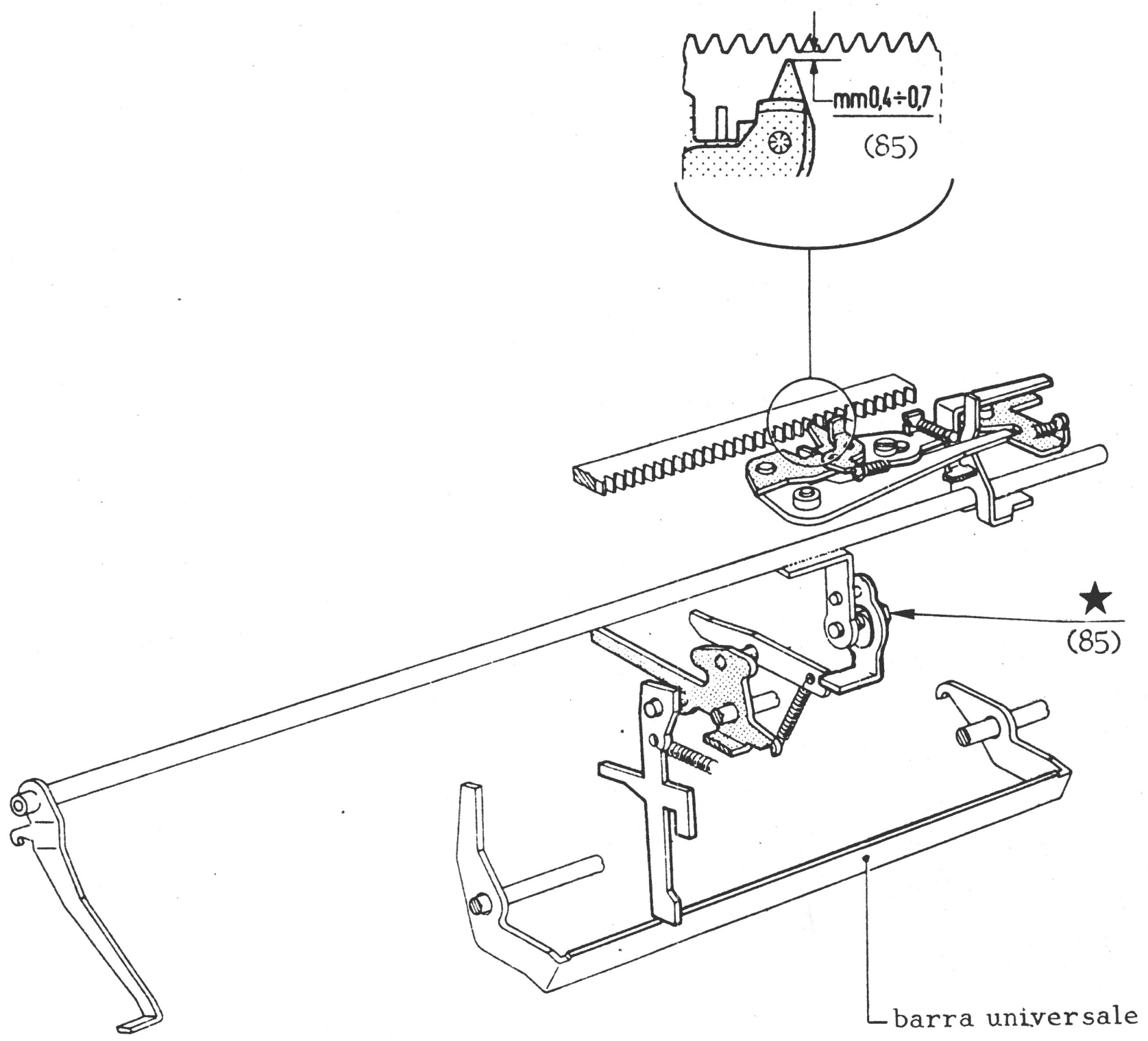
(84) Annullamento degli stop del tabulatore





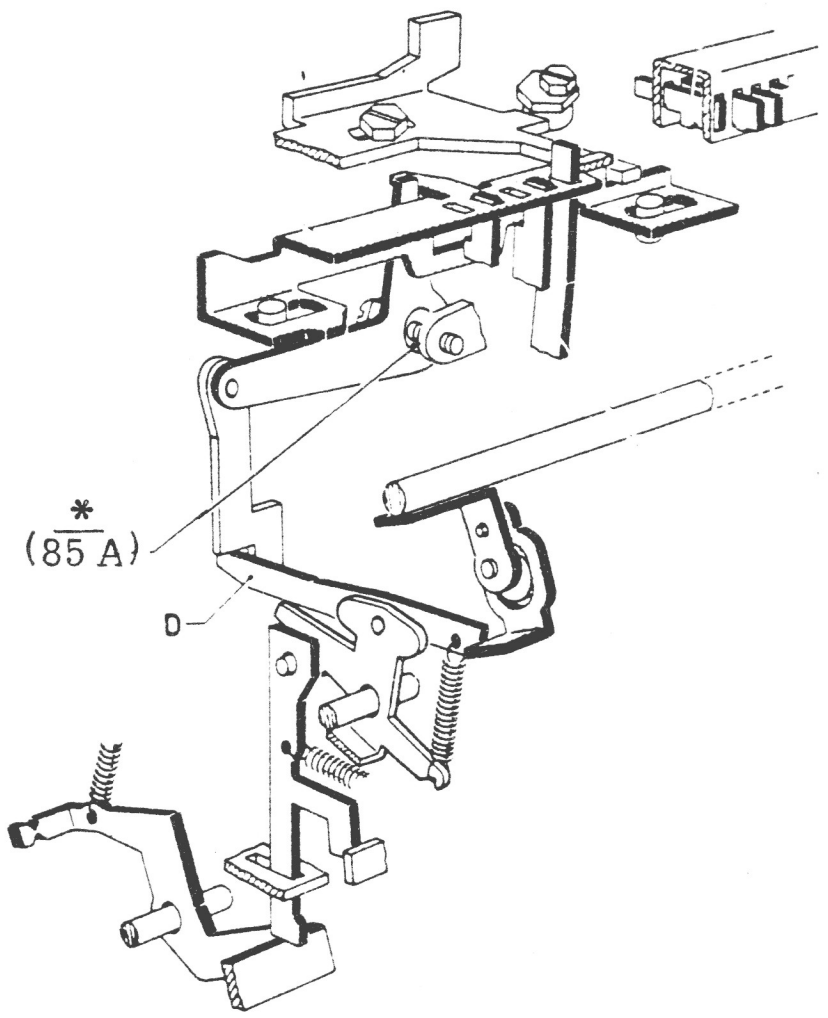
(84) Abbassare il tasto annullatore stop e ruotare l'albero principale fino ad ottenere la massima rotazione della barra universale.

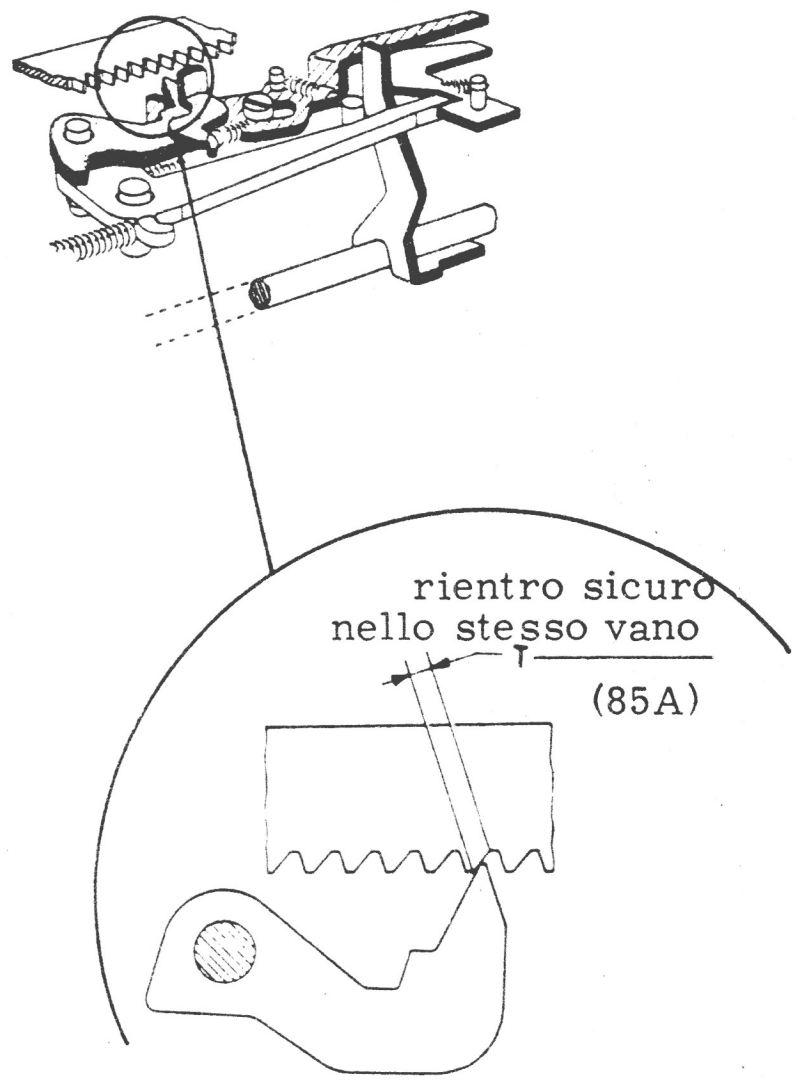
(85) Esclusione del dentino dello scappamento in tabulazione



(85) Abbassare la barra incolonnatrice e ruotare l'albero principale fino ad ottenere la massima rotazione della barra universale.

(85A)- Rientro dente di scappamento a fine tabulazione

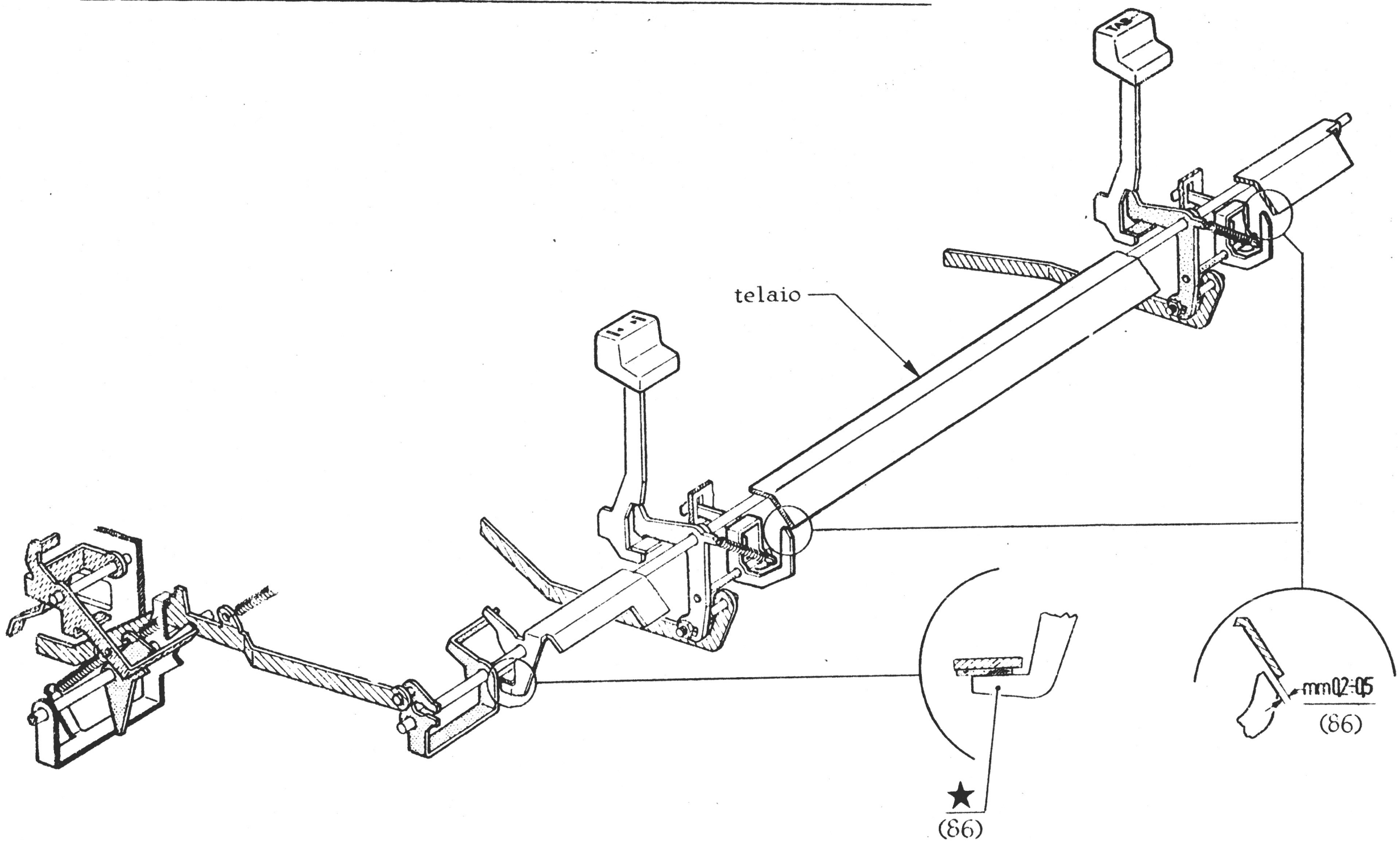




- Individuare il dente di scappamento tra le feritoie della guida mobile
- Segnare il vano della cremagliera nel quale è inserito
- Impostare uno stop
- Portare la guida mobile a capo
- Trattenere la guida mobile ed avviare una tabulazione con tasto [1] (o barra incolonnatrice)
- Lasciare procedere lentamente la guida mobile
- Verificare che il dente dello scappamento si inserisca nel vano della cremagliera lungo il tratto T indicato in figura
- Verificare che il dente si sia inserito in un vano prima rispetto a quello segnato, se la macchina è con tabulatore decimale, nello stesso vano se è con incolonnatore

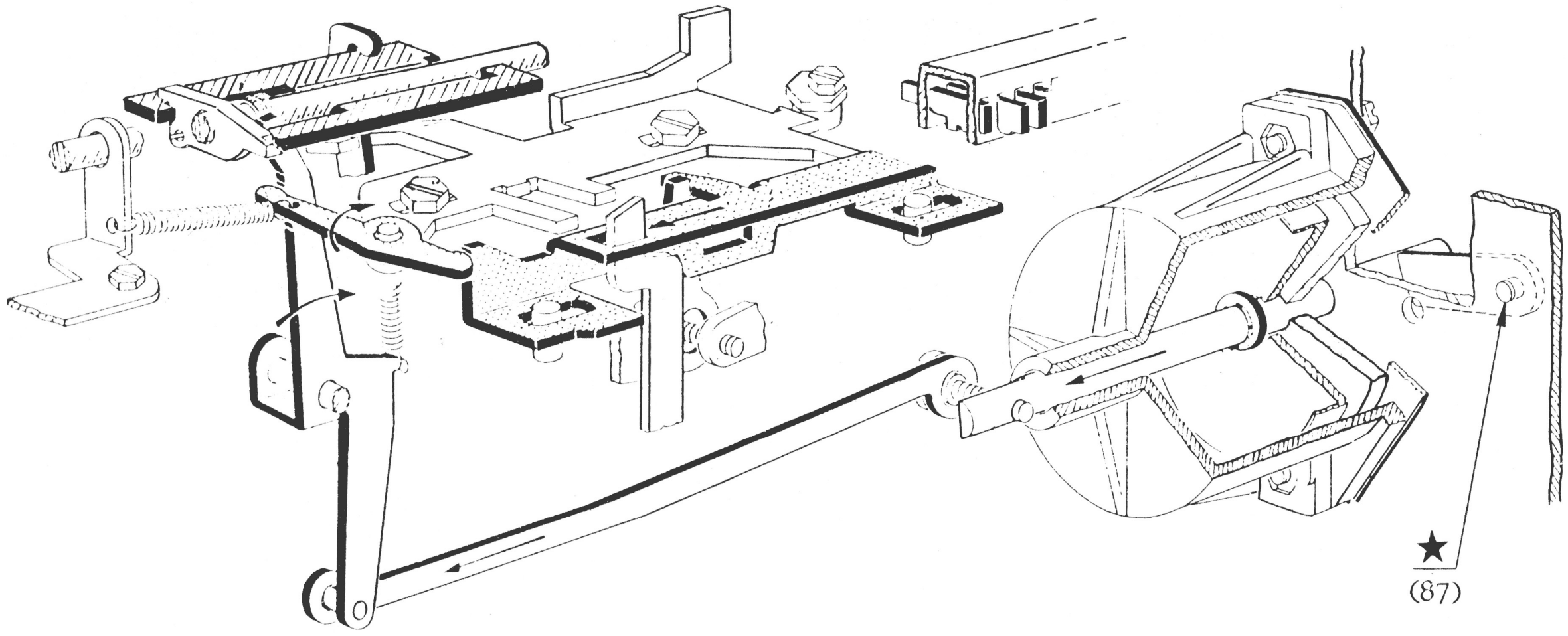
- NB. La regolazione non corretta dell'eccentrico può modificare la posizione in altezza del puntone D e provocare in seguito la non estrazione del dente dello scappamento.

(86) Posizione del telaio comando sgancio innesto della camma dei servizi



Nota - Solo su macchine fornite di tabulatore.

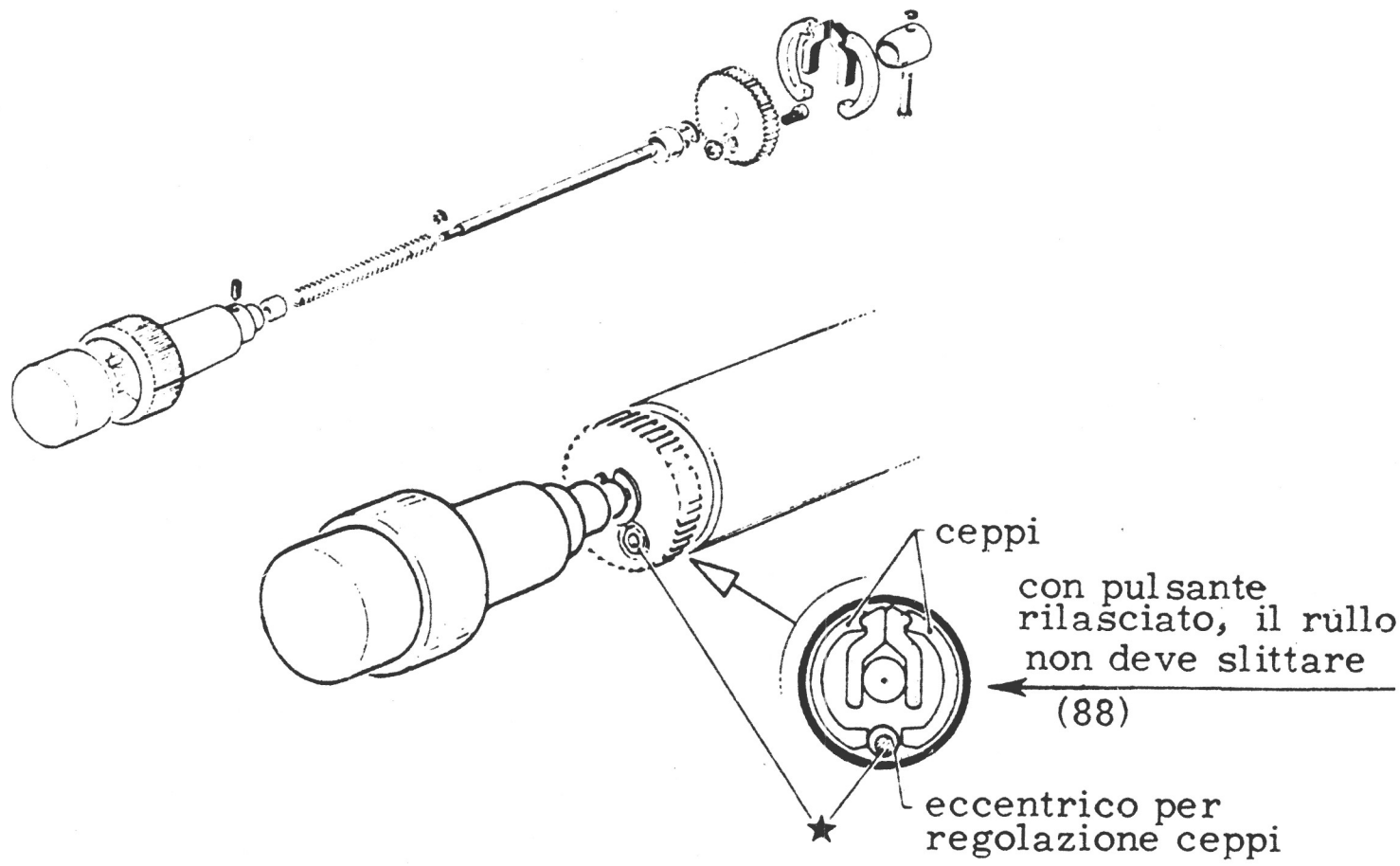
(87) Ammortizzatore



(87) Alimentare la macchina e avviare il motore.

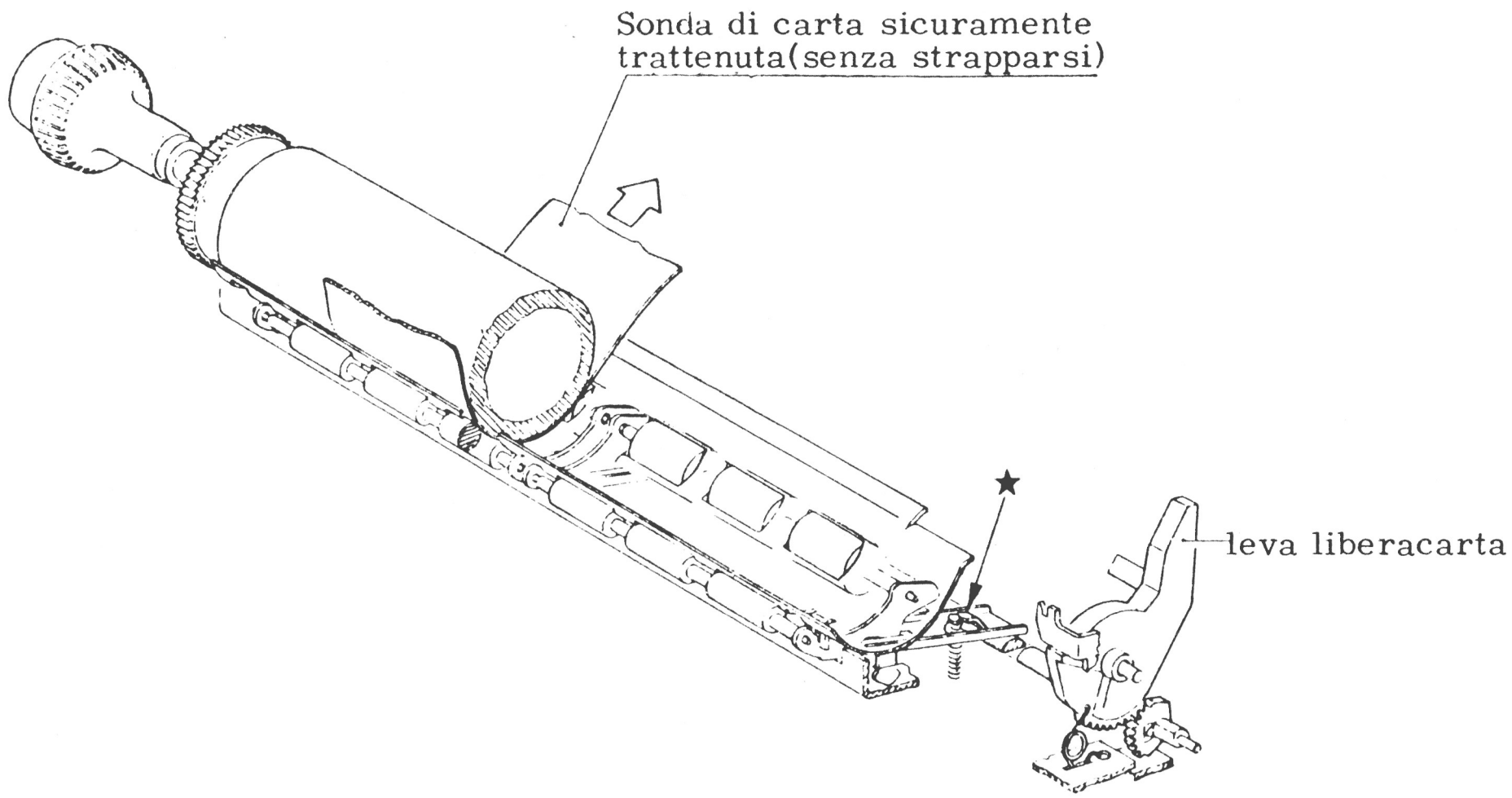
Nota - Verificare l'efficienza dell'ammortizzatore effettuando dei ritorno carrello con quest'ultimo quasi a capo, al centro e a fine riga.

(88) FRIZIONE DEL RULLO



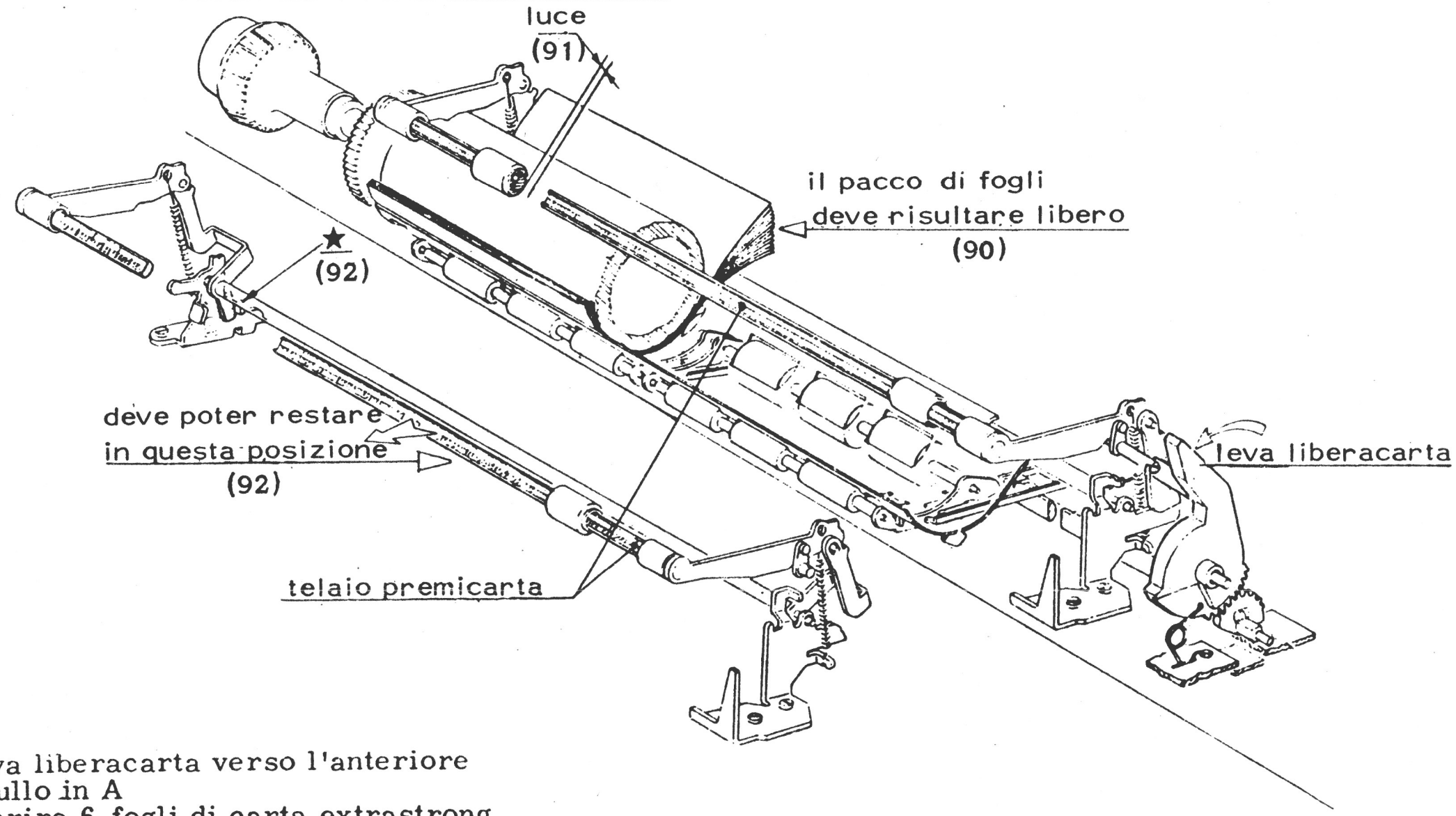
- Trattenere la ruota dell'interlinea e verificare che il rullo non ruoti, agendo sul rullo.
- Se la regolazione è fatta correttamente, il pulsante ritorna a riposo nella sua parte finale con uno scatto

(89) PRESA CARTA



- Introdurre tra rullo e rullini una striscia di carta extrastrong della larghezza di circa cm. 3
- Tirare la sonda e verificare che venga trattenuta con sicurezza ma senza strapparsi
- Effettuare il controllo su tutti i rullini

(90) - LIBERA CARTA
(91) - TELAIO PREMICARTA
(92) - TELAIO PREMICARTA VERSO L'ANTERIORE



(90) - Leva liberacarta verso l'anteriore
e rullo in A
- Inserire 6 fogli di carta extrastrong
e 6 di carta carbone

(91) - Leva liberacarta verso l'anteriore
- Verificare su entrambi i rullini
del telaio

(92) - Portare il telaio completamente verso
l'anteriore, e verificare che rimanga
nella posizione raggiunta